第一图书网, tushu007.com

<<Siemens系统数控车加工工艺与>>

图书基本信息

书名：<<Siemens系统数控车加工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787115202444

10位ISBN编号：7115202443

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：孔凡宝 编

页数：208

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

前言

随着我国制造业的发展，高素质技术工人的层次结构与数量远远不能满足劳动力市场的需求，技术工人的培养培训工作已经成为国家大力发展职业教育的重要任务。
为此，中共中央办公厅、国务院办公厅印发《关于进一步加强高技能人才工作的意见》的通知（中办发[2006]15号）。
目前，技工学校等职业院校主动适应经济社会发展要求，积极开展教学研讨，探索更加适合当前技能人才需求的教育培养模式，在中高级机电类技能人才的教育和培训工作中，正发挥着日益重要的作用。
职业教育要根据行业的发展和人才的需求，来设定人才的培养目标。
当前各行业对技能人才的要求越来越高，而激烈的社会竞争和复杂多变的就业环境也使得职业教育学生只有确实地掌握一技之长才能实现自我的价值。
但是，加强技能培养并不意味着弱化或放弃基础知识的学习；只有扎实地掌握相关理论基础知识，才能自如地运用各种技能，甚至进行技术创新。
所以，如何解决理论与实践相结合的问题，走出一条理实一体化的教学新路，是摆在职业教育工作者面前的一个重要课题。
我们本着为职业教育教学改革尽一份社会责任之目的，依靠职业教育专家的研究成果，依靠技工学校、企业等一线工作人员，共同参与“职业教育机电类技能人才教学方案研究与开发”课题研究工作。
在对职业教育机电大类专业教学进行规划的基础上，我们的课题研究以职业活动为导向、以职业能力为核心，根据理论知识完备、技能训练强化的原则，将理论和实践有机结合，制定出每门课程的教学大纲，然后组织教学一线骨干教师进行教材的编写。
本套教材针对不同课程的教学要求采用“理实相结合”或“理实～体化”两种形式组织教学内容，首批55本教材涵盖2个层次（中级工、高级工），3个专业（数控技术应用、模具设计与制造、机电一体化）。
教材内容统筹规划合理安排知识点与技能训练点，教学内涵生动活泼，尽可能使教材体系与编写结构满足职业教育机电类技能人才培养教学的要求。
我们衷心希望本套教材的出版能促进目前职业院校的教学工作，并希望能得到职业教育专家和广大师生的批评与指正，以期通过逐步调整、完善和补充，使之更符合机电类技能人才培养的实际。

内容概要

本书主要介绍Siemens系统数控车削加工的基本工艺和基本技能，全书共5个模块，内容包括数控加工艺系统，典型结构工艺、编程、加工操作，高级编程应用，数控机床日常维护与保养以及职业技能考核综合训练。

本书可作为技工学校、技师学院和职业院校机电专业教材，也可供相关从业人员参考。

书籍目录

模块一　数控加工工艺系统　课题一　从加工实例认识数控加工　课题二　认识数控机床　课题三　操作面板的使用　课题四　加工程序基本知识　课题五　数控工艺设计基础知识模块二　典型结构工艺、编程、加工操作 课题一　阶梯轴加工 课题二　槽加工 课题三　圆弧类零件加工 课题四　螺纹加工 课题五 内孔加工 课题六　循环加工模块三　高级编程应用 课题一　宏程序编程应用 课题二　自动编程应用模块四　数控机床日常维护与保养 课题一　数控机床日常维护 课题二　常见故障的诊断与排除模块五　职业技能考核综合训练　课题一　中级职业技能综合训练一　课题二　中级职业技能综合训练二　课题三 中级职业技能综合训练三　课题四 中级职业技能综合训练四　课题五 中级职业技能综合训练五　课题六 中级职业技能综合训练六　课题七　中级职业技能综合训练七　课题八　中级职业技能综合训练八附录　附录A　常用数控系统G、M代码表　附录B　常用切削用量表　附录c　常用数学公式　附录D　可转换刀具的标识　附录E　数控实习报告（样本）　附录F　中级考核样题参考文献

章节摘录

课题一　数控机床日常维护　　一、基础知识　　数控系统是数控机床电气控制系统的核心。
每台机床的数控系统在运行一定时间后，某些元器件难免出现一些损坏或者故障。
为了尽可能延长元器件的使用寿命，防止各种故障，特别是恶性事故的发生，就必须对数控系统进行日常的维护与保养。
主要包括：数控系统的使用检查和数控系统的日常维护。
　　数控系统的使用检查为了避免数控系统在使用过程中发生一些不必要的故障，数控机床的操作人员在操作使用数控系统以前，应当仔细阅读有关操作说明书，要详细了解所用数控系统的性能，熟练掌握数控系统和机床操作面板上各个按键、按钮和开关的作用以及使用注意事项。
一般说来，数控系统在通电前后要进行检查。
　　（一）数控系统在通电前的检查　　为了确保数控系统正常工作，当数控机床在第一次安装调试或者是在机床搬运后第一次通电运行之前，可以按照下述顺序检查数控系统。
　　1.确认交流电源的规格是否符合CNC装置的要求，主要检查交流电源的电压、频率和容量。
　　2.认真检查CNC装置与外界之间的全部连接电缆是否按随机提供的连接技术手册的规定，正确而可靠地连接。
数控系统的连接是指针对数控装置及其配套的进给和主轴伺服驱动单元而进行的，主要包括外部电缆的连接和数控系统电源的连接。
在连接前要认真检查数控系统装置与MDI／CRT单元、位置显示单元、纸带阅读机、电源单元、各印刷电路板和伺服单元等，如发现问题应及时采取措施或更换。
同时要注意检查连接中的连接件和各个印刷线路板是否紧固，是否插入到位，各个插头有无松动，紧固螺钉是否拧紧，因为由于不良而引起的故障最为常见。
　　……

编辑推荐

《Siemens系统数控车加工工艺与技能训练》：工艺、编程、操作一体化，涵养技能等级鉴定要求，图文并茂、易教易学。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com