

<<Fanuc系统数控铣/加工中心加工>>

图书基本信息

书名：<<Fanuc系统数控铣/加工中心加工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787115213273

10位ISBN编号：7115213275

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：高恒星，孙仲峰 主编

页数：240

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“理实一体化”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。

<<Fanuc系统数控铣/加工中心加工>>

内容概要

本书以国家职业标准中、高级数控铣/加工中心操作工考核要求为基本依据，通过对数控铣/加工中心加工工艺系统，典型结构工艺、编程、加工操作，高级编程应用，数控铣/加工中心日常维护与保养，职业技能考核训练5个模块的系统讲解，使读者能够达到中、高级职业技能鉴定考核的要求。

本书在内容和结构上力求符合职业教育专业教学的需要，以调动学生学习积极性和主动性为前提，以培养学生的职业能力为核心，以提高学生学习能力和职业素养为目标，以各课题中的工作任务为主线，尽量做到实践与理论教学内容一体化。

本书可作为技校、技师学院和职业院校机电类专业教材，也可作为培训机构和企业的培训教材，以及相关技术人员的参考用书。

<<Fanuc系统数控铣/加工中心加工>>

书籍目录

模块一 数控铣/加工中心加工工艺系统 课题一 认识Fanuc系统数控铣/加工中心 课题二 掌握加工程序知识 课题三 熟悉工件装夹 课题四 熟悉数控刀具知识 模块小结 思考与练习题模块二 典型结构工艺、编程、加工操作 课题一 平面图形铣削加工 课题二 平面铣削加工 课题三 内外轮廓铣削加工 课题四 沟槽铣削加工 课题五 型腔铣削加工 课题六 孔系加工 课题七 配合件铣削加工 模块小结 思考与练习题模块三 高级编程应用 课题一 应用宏程序编程 课题二 自动编程基本方法 模块小结 思考与练习题模块四 数控铣/加工中心日常维护与保养 课题一 数控铣/加工中心日常维护 课题二 机床常见故障诊断与参数设置 模块小结 思考与练习题模块五 职业技能考核训练 课题一 中级综合实训一 课题二 中级综合实训二 课题三 中级综合实训三 课题四 高级综合实训一 课题五 高级综合实训二附录A Fanuc Oi系统准备功能一览表附录B 数控铣床/加工中心操作工国家职业标准附录C 数控铣/加工中心理论模拟试题参考文献

章节摘录

模块一 数控铣/加工中心加工工艺系统 课题三 熟悉工件装夹 工件在机床上进行加工之前，必须使工件在机床上或夹具中占有某一正确的位置，这个过程称为定位。为了使定位好的工件不致于在切削力的作用下发生位移，使其在加工过程始终保持正确的位置，还需将工件压紧夹牢，这个过程称为夹紧。

定位和夹紧的整个过程合起来称为装夹。

工件的装夹不仅影响加工质量，而且对生产率、加工成本及操作安全都有直接影响。

通过本课题的学习，要理解工件的定位原则和定位方式；熟悉工件常用定位方法和定位基准的选择；熟悉工件的夹紧方法；了解常用夹具，能够正确使用常见的数控夹具。

一、基础知识 1. 工件的定位基准和定位方法 (1) 选择定位基准的基本要求。

遵循6点定位原则，在选择定位基准时要全面考虑各个工位的加工情况，满足如下3个要求：所选基准应能保证工件定位准确，装卸方便、迅速，夹紧可靠，夹具结构简单；所选基准与各加工部位间的各个尺寸计算简单；保证各项加工精度。

(2) 选择定位基准的原则。

尽量选择零件上设计基准作为定位基准。

以设计基准为定位基准时，不仅可以避免因基准不重合引起的定位误差，保证加工精度，而且可以简化程序编制。

当零件的定位基准与设计基准不能重合且加工面与设计基准又不能在一次安装内同时加工时，应认真分析装配图样，确定该零件设计基准的设计功能，通过尺寸链的计算，严格规定定位基准与设计基准间的公差范围，确保加工精度。

当无法同时完成包括设计基准在内的全部表面加工时，要考虑用所选择基准定位后，一次装夹能够完成全部关键精度部位的加工。

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>