

<<数控加工实训指导书>>

图书基本信息

书名：<<数控加工实训指导书>>

13位ISBN编号：9787307068445

10位ISBN编号：7307068443

出版时间：2009-1

出版时间：武汉大学出版社

作者：胡翔云，程洪涛 编

页数：135

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>

## <<数控加工实训指导书>>

### 前言

目前,全国各高等职业院校机械类专业课程体系中,都安排有数控加工实训教学环节。市场现有数控实训指导教材大多仅限于对编程的指导,而对刀具、工艺参数的选择、量具、夹具的使用等这些重要知识却介绍不多,十分缺乏基于工作过程的教材。

本指导书采用任务驱动模式,以具体工程实例为主线,穿插介绍刀具、量具、加工工艺、夹具、编程和机床操作知识,符合教育部教高[2006]16号文关于高等职业教育改革方向,符合高职学生认知特点

。本教材既可作为实训专用指导书,也可供采用理论·实践一体化教学模式的学校作为教学用书。

本教材数控程序部分以华中数控系统为主,兼顾了市场主流数控系统(如FuNAC.0I、SIEMENS等)。

参加本指导书研制的人员有:胡翔云、肖仁、范锦峰、程洪涛、史红杰、冯邦军、吴国利、陈昌盛。

全书由胡翔云进行修改和统稿。

本教材研制过程中参考了大量文献资料,借鉴了兄弟职业院校的成熟经验,在此一并表示感谢。由于编者水平有限、时间仓促,不足之处,在所难免,敬请批评指正。

## <<数控加工实训指导书>>

### 内容概要

《数控加工实训指导书》按任务引领、行动导向模式，以实际工作过程为主线，介绍了数控加工所用的刀具、量具、数控机床的安全操作和维护保养基本知识，以及数控加工工艺设计、数控编程知识。

实训任务后附有强化训练零件图。

可供高等职业院校、中等职业院校、技校学生数控加工实训之用，也可供实行理论—实践—一体化教学的院校作为数控技术教材使用。

## &lt;&lt;数控加工实训指导书&gt;&gt;

## 书籍目录

第一篇 数控加工常识实训任务一 上岗前安全教育一、进厂须知二、机床的安全操作三、砂轮机的安全操作四、数控机床维护保养的基本要求实训任务二 常用测量仪器及其使用一、游标卡尺二、外径千分尺三、内径千分尺四、深度千分尺五、百分表六、2万能角度尺七、量块八、三坐标测量机实训任务三 数控机床刀具系统一、数控机床的刀具系统二、可转位刀片的代码三、数控机床选择刀具要点及注意事项第二篇 数控车床实训项目实训任务一 外圆、端面加工一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练实训任务二 螺纹加工一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练实训任务三 圆弧面、圆球面加工一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练实训任务四 数控车床车孔一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练实训任务五 数控车床加工较复杂工件一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练第三篇 数控铣床、加工中心实训项目实训任务一 平面轮廓加工训练一、实训知识准备二、实训内容（平面轮廓零件的加工）三、强化训练实训任务二 曲面加工训练一、实训知识准备（铣削曲面类零件的加工路线）二、实训内容（曲面轮廓零件加工）三、强化训练实训任务三 孔系加工训练一、实训知识准备二、实训内容（孔系零件的加工）三、强化训练实训任务四 综合加工训练一、加工任务二、强化训练第四篇 宏程序编程实训项目实训任务一 数控车床宏变量应用训练一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练实训任务二 数控铣床宏程序应用训练一、实训知识准备二、加工任务三、强化训练

## &lt;&lt;数控加工实训指导书&gt;&gt;

## 章节摘录

**实训任务一 上岗前安全教育** 【学习背景】在企业新员工上岗前,必须对其进行安全教育,提高其安全意识,消除“人的不安全行为”和“物的不安全状态”,达到“不伤害自己”、“不被他人所伤”。

机床是机械生产企业赖以生产的物质基础,学习数控机床的安全操作规程和维护保养知识,对发挥数控机床的高精度、高效率,提高劳动生产率有重要作用。

【实训目标】掌握数控机床、砂轮机安全操作规程,数控机床日常维护保养基本知识,为实训打好基础。

一、进厂须知 (1) 根据计划安排进厂实训,无关人员特别是未成年人不得进入车间。

(2) 进厂前应确认身体状况良好,能持续站立工作8小时。

(3) 未经允许不得开关车间电源。

(4) 操作机床前要穿紧身防护服,袖口扣紧,上衣下摆不能敞开,严禁戴手套,不得在开动的机床旁穿、脱衣服,或穿围裙、围巾,防止被机器绞伤。

女性操作者必须戴好安全帽,辫子应放入帽内,不得穿裙子、拖鞋。

二、机床的安全操作 (1) 开机前认真检查电网电压是否稳定、油泵工作是否正常、润滑油量是否合适,检查油管、刀具、工装夹具是否完好,并做好机床的定期保养工作。

(2) 开机后,应检查显示系统、机床润滑系统是否正常;开机预热机床10 - 20分钟后,进行零点确认操作。

(3) 操作机床面板时,只允许单人操作,不允许两人同时操作。

当有人操作机床时,其他人不得触摸按键,更不得触摸主轴、卡盘等部位,以免造成人身伤害。

(4) 工件装夹时要夹牢,以免工件飞出造成事故。

完成装夹后,要注意将卡盘扳手及其他调整工具取出,放入工具盒内,以免主轴旋转后甩出造成事故。

。

(5) 严禁用手触摸机床的旋转部分。

(6) 严禁隔着运转的机床传送物件。

装卸工件、安装刀具、加油以及清扫切屑等工作。

均应停车进行。

.....

## <<数控加工实训指导书>>

### 编辑推荐

《数控加工实训指导书》采用任务驱动模式，以具体工程实例为主线，穿插介绍刀具、量具、加工工艺、夹具、编程和机床操作知识，符合教育部教高[2006]16号文关于高等职业教育改革方向，符合高职学生认知特点。

《数控加工实训指导书》数控程序部分以华中数控系统为主，兼顾了市场主流数控系统。

<<数控加工实训指导书>>

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>