

<<数控铣床华中系统编程与操作实训>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床华中系统编程与操作实训>>

13位ISBN编号：9787504563880

10位ISBN编号：7504563889

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动

作者：任国兴

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

为了落实全国高技能人才工作会议精神，切实解决目前机械设计制造类专业（包括数控技术、模具设计与制造）教材不能满足高等职业技术学院教学改革和培养高等技术应用型人才需要的问题，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、制订机械设计制造类专业培养计划和教学大纲，并编写了相关课程的教材，共40种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：一是充分汲取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验和教学成果，从职业（岗位）分析入手，构建培养计划，确定相关课程的教学目标；二是以国家职业标准为依据，使内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求；三是贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想；四是突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需要；五是以实际案例为切入点，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<数控铣床华中系统编程与操作实训>>

内容概要

??本书为国家级职业教育规划教材。

??本书根据高等职业技术学院教学计划和教学大纲，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以数控铣床加工工艺、编程与操作为核心内容，内容包括：数控铣床编程与操作基础、轮廓铣削、钻削、镗削、曲面铣削、中级数控铣工技能训练、高级数控铣工技能训练、数控铣床维护保养与故障诊断。

教材编写强调学生应用实践技能的培养和综合知识的运用，与国家职业标准紧密联系，是一本较为实用的技能实训教材。

??本书为高等职业技术学院数控技术、模具设计与制造专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的数控技术专业教材，或作为自学用书。

同时，还可供从事数控设备操作工作的有关人员参考。

??本书由任国兴主编，崔广军、王东斌、卢培文参编，由黄美英主审。

<<数控铣床华中系统编程与操作实训>>

书籍目录

模块一 数控铣床编程和操作基础 课题1 数控铣床知识基础 课题2 使用HNC-21/22M系统 课题3 加工工艺文件的填写 课题4 HNC-21/22M系统的编程指令 课题5 对刀操作
模块二 轮廓铣削 课题1 平面铣削 课题2 台阶铣削 课题3 斜面铣削 课题4 圆弧铣削 课题5 内腔铣削
模块三 钻削 课题1 孔钻削 课题2 深孔钻削 课题3 扩孔、铰孔、攻螺纹
模块四 镗削 课题1 粗镗加工 课题2 精镗加工
模块五 曲面铣削 课题1 三维曲面手工编程加工 课题2 自动编程与曲面加工
模块六 中级数控铣工技能训练实例 课题1 中级数控铣工技能训练实例一 课题2 中级数控铣工技能训练实例二 课题3 中级数控铣工技能训练实例三
模块七 高级数控铣工技能训练实例 课题1 高级数控铣工技能训练实例一 课题2 高级数控铣工技能训练实例二
模块八 数控铣床维护保养与故障诊断 课题1 数控铣床日常维护保养 课题2 数控铣床操作规程及注意事项 课题3 常见故障与解决方法

章节摘录

插图：(1) 手工编程人工完成对零件图样分析、工艺处理、数值计算、书写程序清单直到程序的输入和检验。

手工编程适用于点位加工或几何形状不太复杂的零件。

(2) 自动编程使用CAD / CAM技术进行造型、后置处理，完成零件程序的编制过程。

这种方法对于复杂的零件很方便。

5.程序输入将已经编制好的程序通过控制面板手动输入或外围设备传输到数控系统并储存。

常用的输入方法有：(1) 手动数据输入按所编程序单的内容，通过操作数控系统键盘上各数字、字母、符号键进行输入，同时利用CRT、显示内容进行检查。

即将程序单的内容直接通过数控系统的键盘手动键入数控系统。

(2) 用控制介质输入控制介质多采用穿孔纸带、磁带、磁盘等。

穿孔纸带上的程序代码通过光电阅读器输入给数控系统，控制数控机床工作。

而磁带、磁盘是通过磁带收录机、磁盘驱动器等装置输入数控系统的。

(3) 通过机床的通信接口输入通过与机床控制的通讯接口连接的电缆，将数控加工程序直接快速输入到机床的数控装置中。

编辑推荐

《数控铣床华中系统编程与操作实训》的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

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>