第一图书网, tushu007.com

<<数控加工中心华中系统编程与操作实训>>

图书基本信息

书名：<<数控加工中心华中系统编程与操作实训>>

13位ISBN编号：9787504565976

10位ISBN编号：7504565970

出版时间：2007-9

出版时间：中国劳动

作者：王志平

页数：182

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

为了贯彻落实全国职业教育工作会议精神，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院校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，共有40余种。

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院校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、新教材、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院校的大力支持，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。

内容概要

本书为国家级职业教育规划教材，由劳动保障部培训就业司推荐。
本书根据高等职业技术院校教学实际，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。
主要内容包括：数控加工中心操作、加工准备、平面加工、外轮廓加工、内型腔加工、曲面加工、孔系加工、槽加工、综合加工和加工中心操作工职业技能鉴定试题等。
本书为高等职业技术院校数控技术/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/模具设计与制造专业教材，或作为自学用书。
本书由王志平主编，王荣兴参编。

书籍目录

模块一?数控加工中心操作 实训课题1?数控加工中心简介 实训课题2?数控加工中心华中系统基本操作 模块二?加工准备 实训课题1?工件的装夹与找正 实训课题2?对刀 实训课题3?程序的编制、输入和编辑 模块三?平面加工 实训课题1?用面铣刀加工平面 实训课题2?用方肩铣刀加工平面模块四?外轮廓加工 实训课题1?腰形外轮廓加工 实训课题2?弧形外轮廓加工 实训课题3?梅花形外轮廓加工 实训课题4?凸台外轮廓加工模块五?内型腔加工 实训课题1?内轮廓加工 实训课题2?薄壁轮廓加工 实训课题3?相似内轮廓加工模块六?曲面加工 实训课题1?斜曲面加工 实训课题2?弧形曲面加工模块七?孔系加工 实训课题1?机铰孔加工 实训课题2?内螺纹加工 实训课题3?镗孔加工模块八?槽加工 实训课题1?直槽加工 实训课题2?圆弧槽加工模块九?综合加工 实训课题?综合加工零件模块十?加工中心操作工职业技能鉴定试题 鉴定试题一?加工中心操作工（中级）职业技能鉴定理论试题 鉴定试题二?加工中心操作工（中级）操作鉴定试卷 鉴定试题三?加工中心操作工（高级）职业技能鉴定理论试题 鉴定试题四?加工中心操作工（高级）操作鉴定试卷参考答案

章节摘录

二、工件装夹　1．平口钳钳口的找正　进行平口钳钳口找正操作，是为了使钳口与x坐标轴平行，保证工件的加工精度。

为了实习学生的安全，指导教师应先将加工中心工作台面和平口钳底面用回丝擦干净，把平口钳放置在工作台合适的位置上，并固定在工作台上，使数控加工中心主轴停转。

（1）学生用扳手适当拧开平口钳底部两侧的连接螺母。

（2）将杠杆百分表安装在磁力表座上，如图2—6所示。

然后，将磁力表座的v形缺口贴在数控加工中心主轴上，扳动磁性开关，磁性表座就吸附在主轴上了。

（3）调整磁性表座接杆各关节，使杠杆百分表测头接触到平口钳的固定钳口，并与钳口侧面成15。

角，杠杆百分表指针转动半圈左右，如图2—7所示。

如果主轴箱高度不合适，可在增量方式下，将手持单元上的进给轴调整为Z轴，然后摇动手轮来调整z轴高度。

（4）在增量方式下，将手持单元上的进给轴调整为x轴，然后摇动手轮，使百分表测头从钳口的一端移动到另一端，同时，观察百分表指针的位置变化情况。

（5）用木槌敲打百分表指针读数较大一侧的钳身。

（6）重复步骤（4）和步骤（5），直到百分表指针显示的两端误差在l丝以内。

（7）用扳手拧紧平口钳两侧的紧定螺母。

（8）再次检查钳口两端的误差情况，如超出范围，应稍微松开紧定螺母，重复找正过程，直至螺母拧紧后钳口误差仍然在允许范围内为止。

2．放置等高垫铁在平口钳钳口中放置两块等高垫铁，等高垫铁的四面应在磨床上磨削过。

有较低的表面粗糙度值和较高的尺寸一致性。

垫铁应放置在既保证定位，又不会在加工工件时与刀具发生干涉的地方，以免损坏垫铁。

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