

<<数控铣削加工实训>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工实训>>

13位ISBN编号：9787561758366

10位ISBN编号：7561758367

出版时间：2008-3

出版时间：华东师大

作者：王荣兴

页数：259

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>

<<数控铣削加工实训>>

前言

常州科教城（高等职业教育园区）是培养高级专门人才和高素质应用型人才的摇篮；是常州市产学研结合、高科技产业发展、科技自主创新的先导区；是江苏省高等职业教育改革试验区。

2003年，常州信息职业技术学院、常州纺织服装职业技术学院、常州工程职业技术学院、常州轻工职业技术学院、常州机电职业技术学院五所高职院校和江苏工业学院一所本科院校首批入驻园区，目前已有7.6万名全日制学生进区学习，成人教育学生约1.8万人。

园区六所高校先后通过了国家教育部教学水平评估，均被评为优秀等第；几年来获得省部级以上奖励1980余项，其中学生获得省级以上大赛团体或个人一等奖100余项。

园区致力于创建一个理论与实践紧密结合的教育；一个既能充分提供就业，又能为创业做好准备的教育；一个教育与科技、经济积极互动，集约发展、内外开放、资源共享的教育。

从2003年至今已连续五年毕业生全部就业。

园区内每一所高职院校均具有近50年的办学积淀，形成了以电子、信息、纺织、服装、工程、化工、机械、轻工、机电等为代表的一大批优势学科，打造了一大批理论扎实、技术精深、实践能力强的“双师”型、专家型教师。

常州科教城（高等职业教育园区）现代工业中心作为园区集约发展、内外开放、充分共享的现代化教育实训中心，建成以来，更新理念，创新机制，大胆实践，在高职教育改革、提高高职实训教学质量方面取得了丰富的经验和一批创新性成果。

为了深入贯彻教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》的精神，常州市科教城（高等职业教育园区）管理委员会以科教城现代工业中心为载体，集聚城内外具有深厚理论功底与丰富实践经验的优秀教师、企业专家，启动了“城本”实训教材的建设工作，以此作为科教城（高等职业教育园区）教育、教学改革的一项重要举措与创新实践。

本教材系常州科教城（高等职业教育园区）“城本”实训教材系列之一，教材编写具有鲜明的特点：

- 1.注重以项目（生产）任务为中心、以模块单元为基础。

教材编写打破传统的理论递进编写体系，直接以实际项目（生产）任务作为出发点和落脚点，使学生学以致用。

同时，模块化的编排极大地方便了实训教学的安排。

- 2.注重理论和技能的普遍性。

教材内容在突出实用性的同时，同时注重选取典型实例，使学生做到举一反三、灵活运用。

- 3.注重与现代化的实训装备相匹配、与学生考工考级相结合、与科学的工艺工序相结合。

<<数控铣削加工实训>>

内容概要

为了深入贯彻教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》的精神，常州市科教城（高等职业教育园区）管理委员会以科教城现代工业中心为载体，集聚城内外具有深厚理论功底与丰富实践经验的优秀教师、企业专家，启动了“城本”实训教材的建设工作，以此作为科教城（高等职业教育园区）教育、教学改革的一项重要举措与创新实践。

本教材系常州科教城（高等职业教育园区）“城本”实训教材系列之一，教材编写具有鲜明的特点：

- 1.注重以项目（生产）任务为中心、以模块单元为基础。

教材编写打破传统的理论递进编写体系，直接以实际项目（生产）任务作为出发点和落脚点，使学生学以致用。

同时，模块化的编排极大地方便了实训教学的安排。

- 2.注重理论和技能的普遍性。

教材内容在突出实用性的同时，同时注重选取典型实例，使学生做到举一反三、灵活运用。

- 3.注重与现代化的实训装备相匹配、与学生考工考级相结合、与科学的工艺工序相结合。

本教材由常州市科教城（高等职业教育园区）管理委员会组织编写，可作为高等职业院校实训教材使用，也可作为企业技术参考用书和员工培训用书。

<<数控铣削加工实训>>

书籍目录

实训项目一 数控仿真加工教学系统课题一 工作任务与数控仿真系统加载文件格式模块一 工作任务模块二 数控仿真加工教学系统加载文件格式课题二 FANUCOi-MC系统轮廓铣削仿真加工课题三 SINUMERIK802D系统轮廓铣削仿真加工课题四 华中系统轮廓铣削仿真加工实训项目二 数控铣削机床的基本操作课题一 数控铣削机床基础知识模块一 数控铣削机床构成、功能及用途模块二 数控铣削机床型号和主要参数课题二 数控铣削机床操作规程模块一 数控铣削机床安全操作规程模块二 数控铣削机床的日常维护与保养课题三 数控铣削机床的基本操作模块一 FANUCOi-MC系统单元一 认识操作面板单元二 开、关机与返回参考点操作单元三 手动操作单元四 程序编辑和管理操作单元五 MDI及自动运行操作模块二 华中HNC-21 / 22M系统单元一 认识操作面板单元二 开、关机与返回参考点操作单元三 手动操作单元四 程序编辑和管理操作单元五 MDI及自动运行操作模块三 SINUMERIK802D系统单元一 认识操作面板单元二 开、关机与返回参考点操作单元三 手动操作单元四 程序编辑和管理操作单元五 MDA及自动运行操作课题四 常用工量具及测量模块一 常用工量具的认识模块二 工件测量和读数方法实训项目三 工件与刀具的装夹课题一 工件的装夹模块一 夹具的分类、组成和作用模块二 工件的装夹课题二 刀具的装夹模块一 铣削基本知识模块二 刀柄、刀具及安装实训项目四 工件的平面铣削与对刀、刀具补偿及工件坐标系设置课题一 工件的平面铣削模块一 工件水平平面的铣削模块二 侧平面的铣削课题二 对刀、刀具补偿及工件坐标系设置模块一 对刀操作模块二 工件坐标系与刀具补偿的设置实训项目五 轮廓、型腔的铣削加工课题一 轮廓的铣削加工模块一 不带半径补偿的轮廓(槽)加工模块二 带半径补偿的外轮廓加工课题二 型腔的铣削加工模块一 带半径补偿的型腔加工模块二 内、外轮廓加工中的残料清除实训项目六 子程序、旋转与固定循环的加工课题一 应用子程序的轮廓加工模块一 同一轮廓的分层铣削加工模块二 相同轮廓在不同位置的铣削加工课题二 应用坐标系旋转的铣削加工模块一 应用坐标系旋转的铣削加工模块二 应用坐标系旋转和子程序的铣削加工课题三 孔的固定循环加工模块一 点、钻、铰孔的固定循环加工模块二 镗孔攻丝的固定循环加工实训项目七 铣削综合加工模块一 铣削综合加工模块二 加工质量分析附录附录一：基本指令表一、FANUCOi-MC系统二、华中HNC-21 / 22M系统三、SINUMERIK802D系统附录二：切削用量表附录三：操作练习题附录四：过程性考核单

<<数控铣削加工实训>>

章节摘录

实训项目一 数控仿真加工教学系统 实训目的与要求 1.利用数控仿真加工教学系统进行数控铣削加工的各种功能练习、程序验证练习。

2.掌握三种数控系统的开机、返回参考点、主轴启动、工件装夹、刀具选择与安装等仿真操作。

3.掌握程序输入、编辑、加载等操作；掌握对刀、工件坐标系设置，刀具长度、半径补偿设置；在自动运行方式下熟练进行数控仿真加工并进行程序验证。

<<数控铣削加工实训>>

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>