

<<数控机床与编程>>

图书基本信息

书名：<<数控机床与编程>>

13位ISBN编号：9787811056723

10位ISBN编号：7811056720

出版时间：2008-6

出版时间：中南大学出版社

作者：任东 著

页数：218

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>

<<数控机床与编程>>

前言

加入世贸组织后,我国机械制造业迎来了空前的发展机遇,我国正逐步变成“世界制造中心”。为了增强竞争能力,中国制造业开始广泛使用先进的数控技术、模具技术,21世纪机械制造业的竞争,其实是数控技术的竞争。

随着数控技术、模具技术的迅速发展及数控机床的急剧增长,我国机械企业急需大批数控机床编程、操作、维修技术人才及模具设计与制造技术人才,而目前劳动力市场这种技术应用型人才严重短缺。为此,教育部会同劳动和社会保障部、国防科工委、信息产业部、交通部、卫生部联合启动了“职业院校制造业和现代服务业技能型紧缺人才培养培训工程”,明确了高等职业教育的根本任务就是要从劳动力市场的实际需要出发,坚持以就业为导向,以全面素质为基础,以能力为本位,努力造就数以千万计的制造业和现代服务业一线迫切需要的高素质技能型人才。

并在全国选择确定了90所高职院校、96所中职院校作为数控技术技能型紧缺人才培养培训工程示范院校,推荐403个企事业单位作为校企合作数控培养培训基地。

计划2003-2007年向社会输送数控专业毕业生数十万人,提供短期培训数十万人次,以缓解劳动力市场数控技能型人才紧缺的现状。

大量培养技能型人才中的一个重要问题就是教材。

在机电类专业高等职业教育迅速发展的同时,具有高职特色的机电类专业教材极其匮乏,不能满足技能型人才培养的需要。

为了适应机电类高职教育迅速发展的形势,在湖南省教育厅职成处,湖南省教育科学研究院的支持、指导和帮助下,湖南省高等职业教育机电类专业教学研究会和中南大学出版社进行了广泛的调研,探索出版符合高职教育教学模式、教学方式、教学改革的新教材的路子。

他们组织全国30多所高职院校的院系领导及骨干教师召开了多次教材建设研讨会,充分交流了教学改革、课程设置、教材建设的经验,把教学研究与教材建设结合起来。

并对机电类专业高职教材的编写指导思想、教材定位、特色、名称、内容、篇幅进行了充分的论证,统一了思想。

明确了思路。

在此基础上,由湖南省高等职业教育机电类专业教学研究会牵头,成立了“湖南省机电类专业规划教材编委会”,组织编写出版了高等职业教育机电类专业系列教材,这套教材包括机电类所有专业的公共专业基础课教材及数控、模具专业的核心专业课教材。

教材的编委会由业内权威教授、专家、高级工程师技术人员组成,作者都是具有丰富教学经验、较高学术水平和实践经验的教授、专家及骨干教师、双师型教师。

编委会通过推荐、招标、遴选确定了每本书的主编,并对每本书的编写大纲、内容进行了认真的审定,还聘请了中南大学、湖南大学等高校的教授、专家担任教材主审,确保了教材的高质量及权威性和专业性。

根据高职教育应用型人才培养目标,这套教材既具有高等教育的知识内涵,又具有职业教育的职业能力内涵,主要体现了以下特点。

<<数控机床与编程>>

内容概要

本教材选用了技术先进、占市场份额最大的FANUC Oi, SIEMENS 802D系统及具有我国自主知识产权的华中HNC-21/22系统作为典型数控系统进行编程介绍。

通过典型数控机床结构和数控系统介绍将各部分教学内容有机联系、渗透和互相贯通, 突出了编程技能应用能力的培养。

全书共分六章, 具体内容包括数控机床概述、数控车削加工工艺与编程、数控电火花线切割加工工艺与编程等, 可作为高职高专机械制造专业、模具设计与制造专业、计算机辅助设计与制造专业以及机电技术应用专业的数控技术应用教材。

也可作为各类培训机构数控技术应用教材。

<<数控机床与编程>>

书籍目录

第一章 数控机床概述第一节 数控机床的工作原理第二节 数控机床的组成与分类第三节 数控机床的特点与发展方向思考练习题第二章 数控机床典型机械结构第一节 数控机床主传动结构第二节 数控机床进给传动结构思考练习题第三章 数控编程基础第一节 数控编程的基本概念第二节 数控机床的坐标系第三节 数控加工程序与指令代码思考练习题第四章 数控车削加工工艺与编程第一节 数控车削加工工艺基础第二节 数控车床的程序编制第三节 常用车床数控系统的编程指令简介第四节 数控车削综合编程实例思考练习题第五章 数控铣削(加工中心)加工工艺与编程第一节 数控铣削(加工中心)加工工艺第二节 数控铣床(加工中心)的程序编制第三节 常用数控铣床(加工中心)系统的编程指令简介第四节 数控铣床(加工中心)综合编程实例思考练习题第六章 数控电火花线切割加工工艺与编程第一节 数控电火花线切割加工概述第二节 数控线切割加工工艺指标及工艺参数第三节 数控线切割加工工艺的制定第四节 线切割机床的程序编制思考练习题附录附录一：PANUC Oi数控系统指令格式表附录二：华中数控系统指令格式表附录三：西门子802D数控系统指令格式表参考文献

章节摘录

第一章 数控机床概述 第一节 数控机床的工作原理 一、什么是机床的数字控制 机床依靠各个部件的相对运动实现各种零件的加工。
在普通机床小按手动和机动两种方式进行控制：手支靠手工摇动手把带动机床运动部件进行运动和停止；

<<数控机床与编程>>

编辑推荐

《数控机床与编程》可作为高职高专机械制造专业、模具设计与制造专业、计算机辅助设计与制造专业以及机电技术应用专业的数控技术应用教材。
也可作为各类培训机构数控技术应用教材。

<<数控机床与编程>>

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>