



五门专业资源库建设

机械加工技术专业

目 录

五门专业资源库建设完成列表	1
《机械制图》资源库典型截图	2
《计算机辅助绘图》资源库典型截图	4
《机械基础》资源库典型截图	6
《机械加工技术》资源库典型截图	8
《数控机床加工技术》资源库典型截图	9

五门专业资源库建设完成列表

专业	课程	数量	单位
机械加工技术	机械制图	1	套
	机械基础	1	套
	机械加工技术	1	套
	数控机床加工技术	1	套
	计算机辅助绘图	1	套

《机械制图》资源库典型截图







《计算机辅助绘图》资源库典型截图





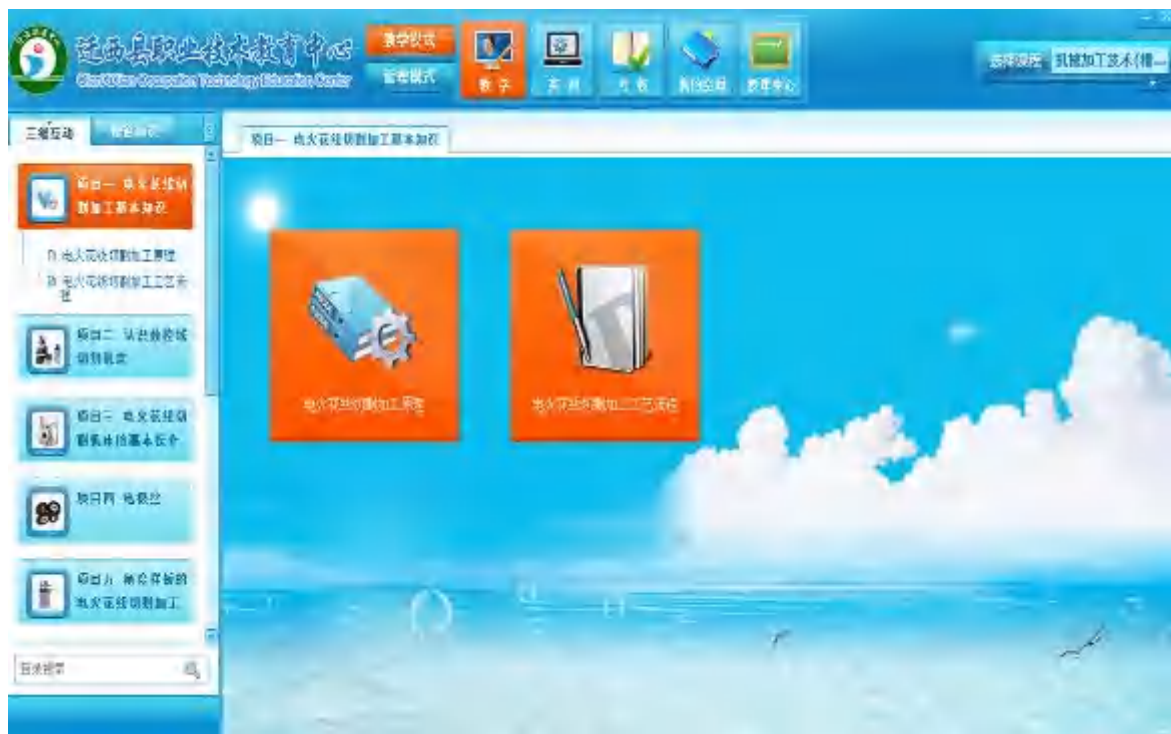
《机械基础》资源库典型截图







《机械加工技术》资源库典型截图





《数控机床加工技术》资源库典型截图





兴和县职业技术教育中心
Xingxi Vocational and Technical Education Center

教学模式
教学模式
教学
实训
考核
考核中心

选择科目 数控机加工技术...

三维互动
数控机加工技术

模块二、数控铣床的数控系统

模块四、数控铣床的伺服系统控制

模块五、数控铣床加工参数的设置

模块六、数控铣床的测量与校准

1. 由刀架的轴

2. 数控铣床

1、G90 圆柱（圆锥）切削循环指令
G90 X__ Z__ F__;
如：G90 X38 Z-32 F100;

2、G92 螺紋切削循环指令
G92 X__ Z__ F__;
如：G92 X31.4 Z-32 F2;

00002

1000 G90 Z30 Z-40
1100 F100
1200 G92 X31.4 Z-32 F2
1300
1400
1500
1600
1700
1800
1900
2000
2100
2200
2300
2400
2500
2600
2700
2800
2900
3000
3100
3200
3300
3400
3500
3600
3700
3800
3900
4000
4100
4200
4300
4400
4500
4600
4700
4800
4900
5000
5100
5200
5300
5400
5500
5600
5700
5800
5900
6000
6100
6200
6300
6400
6500
6600
6700
6800
6900
7000
7100
7200
7300
7400
7500
7600
7700
7800
7900
8000
8100
8200
8300
8400
8500
8600
8700
8800
8900
9000
9100
9200
9300
9400
9500
9600
9700
9800
9900
10000

修改 删除 帮助 首页 帮助 台站

兴和县职业技术教育中心
Xingxi Vocational and Technical Education Center

教学模式
教学模式
教学
实训
考核
考核中心

选择科目 数控机加工技术...

三维互动
数控机加工技术

模块二、数控铣床的数控系统

模块四、数控铣床的伺服系统控制

模块五、数控铣床加工参数的设置

模块六、数控铣床的测量与校准

1. 由刀架的轴

2. 数控铣床

1、G90 圆柱（圆锥）切削循环指令
G90 X__ Z__ F__;
如：G90 X38 Z-32 F100;

2、G92 螺紋切削循环指令
G92 X__ Z__ F__;
如：G92 X31.4 Z-32 F2;

00002

1000 G90 Z30 Z-40
1100 F100
1200 G92 X31.4 Z-32 F2
1300
1400
1500
1600
1700
1800
1900
2000
2100
2200
2300
2400
2500
2600
2700
2800
2900
3000
3100
3200
3300
3400
3500
3600
3700
3800
3900
4000
4100
4200
4300
4400
4500
4600
4700
4800
4900
5000
5100
5200
5300
5400
5500
5600
5700
5800
5900
6000
6100
6200
6300
6400
6500
6600
6700
6800
6900
7000
7100
7200
7300
7400
7500
7600
7700
7800
7900
8000
8100
8200
8300
8400
8500
8600
8700
8800
8900
9000
9100
9200
9300
9400
9500
9600
9700
9800
9900
10000

修改 删除 帮助 首页 帮助 台站

三维互动
数控机加工技术

模块二、数控铣床的数控系统

模块四、数控铣床的伺服系统控制

模块五、数控铣床加工参数的设置

模块六、数控铣床的测量与校准

1. 由刀架的轴

2. 数控铣床

1、G90 圆柱（圆锥）切削循环指令
G90 X__ Z__ F__;
如：G90 X38 Z-32 F100;

2、G92 螺紋切削循环指令
G92 X__ Z__ F__;
如：G92 X31.4 Z-32 F2;

00002

1000 G90 Z30 Z-40
1100 F100
1200 G92 X31.4 Z-32 F2
1300
1400
1500
1600
1700
1800
1900
2000
2100
2200
2300
2400
2500
2600
2700
2800
2900
3000
3100
3200
3300
3400
3500
3600
3700
3800
3900
4000
4100
4200
4300
4400
4500
4600
4700
4800
4900
5000
5100
5200
5300
5400
5500
5600
5700
5800
5900
6000
6100
6200
6300
6400
6500
6600
6700
6800
6900
7000
7100
7200
7300
7400
7500
7600
7700
7800
7900
8000
8100
8200
8300
8400
8500
8600
8700
8800
8900
9000
9100
9200
9300
9400
9500
9600
9700
9800
9900
10000

修改 删除 帮助 首页 帮助 台站