

上海建桥学院课程教学进度计划表

一、基本信息

课程代码	0080144	课程名称	数控编程与操作（1）
课程学分	2	总学时	32
授课教师	刘永峰	教师邮箱	05029@gench.edu.cn
上课班级	机电 15	上课教室	工程训练中心 218
答疑时间	时间：	地点：	电话：
主要教材	数控技术与编程操作		
参考资料			

二、课程教学进度

周次	教学内容	教学方式	作业
1	数控机床程序编制概念、数控机床坐标系	讲解	
	数控编程常用基本指令及编制过程中的数学处理	讲解	
2	数控加工工艺的主要内容	讲解	
	数控加工工艺设计方法及技术文件的填写	讲解、上机	
3	数控车床程序编制基础	讲解、上机	
	基本 G 代码指令	讲解、上机	
4	G90 代码指令	讲解、上机	
	G71 代码指令	讲解、上机	
5	G72 代码指令	讲解、上机	

注：课程教学进度计划表电子版公布在本学院课程网站上，并发送到教务处存档。

	G73 代码指令	讲解、上机	
6	辅助代码指令	讲解、上机	
	螺纹加工指令	讲解、上机	
7	内孔加工指令	讲解、上机	
	数控车床综合实例	讲解、上机	
8	数控车床编程习题课	讲解、上机	
	期中考试	讲解、上机	
9	数控铣床程序编制基础	讲解、上机	
	数控铣床程序编制基本方法		
10	数控铣床工件坐标系的建立	讲解、上机	
	数控铣床基本程序编制	讲解、上机	
11	数控铣床刀具半径补偿的建立	讲解、上机	
	坐标系旋转功能	讲解、上机	
12	子程序调用	习题课	
	比例功能	讲解、上机	
13	镜像功能	讲解、上机	
	数控铣床综合实例	讲解、上机	
14	数控铣编程习题课	讲解、上机	

注：课程教学进度计划表电子版公布在本学院课程网站上，并发送到教务处存档。

	加工中心程序编制基础	讲解、上机	
15	刀具长度补偿功能	讲解、上机	
	固定循环功能	讲解、上机	
16	加工中心综合实例 1	讲解、上机	

三、评价方式以及在总评成绩中的比例

项目	期末考试 (1)	过程考核 1 (X1)	过程考核 2 (X2)	过程考核 3 (X3)	过程考核 4 (X4)
考核形式	闭卷	测试	作业	实验		
占总评成绩的比例	40%	20%	20%	20%		

任课教师： 刘永峰

系主任审核：蒋忠理

日期：2016.9

注：课程教学进度计划表电子版公布在本学院课程网站上，并发送到教务处存档。