

<<数控铣工实习与考级>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工实习与考级>>

13位ISBN编号：9787040151749

10位ISBN编号：704015174X

出版时间：2004-7

出版时间：高等教育出版社

作者：徐夏民 编

页数：247

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>

## <<数控铣工实习与考级>>

### 前言

数控铣床的出现,使得机械加工精度和效率得到了极大提高。它特别适合于加工普通铣床无法铣削的复杂型面零件,尤其是模具。随着国内数控铣床使用量的剧增,急需培养一大批能熟练掌握数控铣床编程和操作的应用型高级技术人才。

本书是为了满足当前的迫切需要,根据中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案中核心教学与训练项目基本要求和劳动和社会保障部制定的有关国家职业标准及相关的职业技能鉴定规范编写的,是数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一。

本书分上、下两篇。

上篇内容包括数控铣床编程和操作的基本知识;下篇内容包括入门、中级工和高级工三部分的实习课题。

本书共精选了36个课题,每个课题的编排均包括:学习目标、操作要点、注意事项、坯料图、工量刀具清单、零件图和评分表,其中部分课题配有参考程序。

本书可作为数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训教材,也可作为职业院校机械类专业教材及机械工人岗位培训和自学用书。

教材最大的特点是:文字少而精,且每个课题配备了加工工序立体图和零件立体图,便于读者理解。

本书由中德无锡高级职业技术学校、江苏省无锡职业教育中心校编写,徐夏民任主编,第一章、第二章和第三章由陈爱民编写,第四章由徐夏民和冯志刚编写,第五章、第六章和第七章由徐夏民编写。

## <<数控铣工实习与考级>>

### 内容概要

《数控铣工实习与考级（数控技术应用专业）》是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

《数控铣工实习与考级（数控技术应用专业）》分上、下两篇。

上篇内容包括数控铣床编程和操作的基本知识；下篇内容包括入门、中级工和高级工三部分的实习课题，每个课题又包括：学习目标、操作要点、注意事项、坯料图、工量刀具清单、课题图和评分表，其中部分课题配有参考程序。

《数控铣工实习与考级（数控技术应用专业）》图文并茂，形象直观，叙述文字简明扼要，通俗易懂

。

《数控铣工实习与考级（数控技术应用专业）》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

## <<数控铣工实习与考级>>

### 书籍目录

上篇 数控铣床编程和操作基本知识第一章 数控铣床简介第二章 数控铣床的编程第三章 数控铣床的操作  
下篇 数控铣工实习与考级第四章 入门部分课题1 铣凹凸槽板课题2 铣八角凸模板课题3 铣凸模板课  
题4 铣矩形端盖板课题5 铣六角形板课题6 铣五角形板课题7 铣镜像凸模板课题8 铣圆弧连接板课题9 铣  
型腔槽板（一）课题10 铣型腔槽板（二）第五章 中级工部分课题1 铣凹凸模课题2 铣十字槽底板课题3  
铣Y型槽底板课题4 铣槽轮板课题5 铣十字凹型板课题6 铣矩形槽板课题7 铣圆弧凹槽板课题8 铣型腔板  
课题9 铣矩形牙嵌离合器课题10 铣腰形槽底板课题11 铣键槽端盖底板课题12 铣泵体端盖底板课题13 铣  
离合器底板课题14 铣椭圆底板课题15 铣椭圆板课题16 铣半椭圆板课题17 铣凸轮板课题18 铣月牙圆盘  
第六章 高级工部分课题1 铣凸轮课题2 铣塑料旋钮型腔模课题3 铣椭圆旋钮型腔模课题4 铣鼠标电极课  
题5 铣充电器底座电极课题6 铣发动机连杆锻模课题7 铣吊钩锻模课题8 铣手机电极第七章 各课题的零  
件图和评分表附录一 铣削用量的选择附录二 数控铣床（SINUMERIK 802S）指令表附录三 标准铣削循  
环参考文献

## <<数控铣工实习与考级>>

### 章节摘录

课题2铣塑料旋钮型腔模 一、学习目标 (1) 能使用自动编程软件进行三维造型； (2) 能使用自动编程软件进行模具设计； (3) 能合理确定铣削工艺和选择刀具； (4) 能使用自动编程软件进行后置处理，自动生成程序。

二、操作要点 1. 加工准备 (1) 详阅零件图xKG02-L和模具零件图xKG02，使用自动编程软件造型，如图6&mdash;3所示； (2) 使用自动编程软件进行模具设计和分模； (3) 确定铣削工艺，合理选择刀具，自动生成程序； (4) 利用数控系统的通讯功能传输程序； (5) 用平口虎钳装夹工件，用百分表校正； (6) 安装寻边器，设定零点偏置。

2. 加工4—20导柱孔 (如图6&mdash;4所示) 3. 铣型腔轮廓 (如图6&mdash;5所示)

<<数控铣工实习与考级>>

编辑推荐

其他版本请见：《数控铣工实习与考级》

<<数控铣工实习与考级>>

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>