第一图书网, tushu007.com

<<数控铣工加工中心操作工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工加工中心操作工>>

13位ISBN编号：9787111257448

10位ISBN编号：7111257448

出版时间：2009-3

出版时间：机械工业出版社

作者：韩鸿鸾 主编

页数：529

字数：485000

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

前言

本书是根据中华人民共和国劳动和社会保障部最新制定的国家职业标准中《数控铣工》和《加工中心操作工》中技师及高级技师的要求编写的。
本书内容先进，以适应经济社会发展和科技进步的需要，体现以职业能力为本位，以应用为核心，以“必需、够用”为度的原则；紧密联系生产实际；与职业资格标准相互衔接，针对性强；体系设计合理，循序渐进，条理清楚，可读性强；采用法定计量单位和最新国家技术标准。
本书为数控铣工／加工中心操作工技师或高级技师考评教材，在实际应用时，当地可以根据实际情况全用或选用本书的部分内容。
本书由韩鸿鸾任主编，蔡艳辉、韩中华、张玉东、孙明旗任副主编，毕毓杰任主审。
其中第一章王艳平编写，第二章由蔡艳辉编写，第三章由王宗霞编写，第四章、试题库及附录由韩鸿鸾和韩中华编写，第五章由张玉东编写，第六章由孙明旗、梁典民编写，第七章由朱晓华编写，全书由韩鸿鸾统稿。
本书在编写过程中得到了烟台、东营、常州、广州、营口、郴州、九江、内蒙、天津、武汉等省市的职业院校、技师学院、高级技工学校的大力帮助，得到了威海天诺数控公司、威海联桥仲精机械有限公司、华东数控有限公司的大力支持，在此深表谢意。
由于时间仓促，编者水平有限，书中缺陷乃至错误在所难免，恳请广大读者批评指正。

内容概要

本书是根据国家职业标准《数控铣工》、《加工中心操作工》中的技师与高级技师的理论知识要求和技能要求，按照岗位培训需要编写的。
内容包括：数控铣床／加工中心精度及加工精度、数控铣削加工基础、典型零件的加工、FANUC系统数控铣床与铣削中心的编程实例、SIEMENs系统数控铣床与铣削中心的编程实例、数控铣床／加工中心的故障诊断和排除、生产管理与先进制造系统简介、试题库。
本书在每章的最后还有复习思考题，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。
　本书重点突出、特色鲜明，内容取自于实践。
主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可作为高级技校、技师学院，高职、各种短训班的教学用书，还可以件为工厂中数控机床操作人员用参考书。

书籍目录

序一序二前言第一章 数控铣床/加工中心精度及加工精度　第一节　精密量仪　　一、三坐标测量机　　二、激光干涉仪　　三、便携式表面粗糙度测量仪　　四、球杆仪 第二节　数控铣床/加工中心精度检验　一、数控铣床/加工中心几何精度　二、数控铣床/加工中心定位精度　三、数控铣床/加工中心加工精度　四、机床空运转试验　五、机床连续空运转试验　六、机床负荷试验　七、最小设定单位试验　八、原点返回试验 第三节　工件精度检验　一、加工精度和表面质量的基本概念　二、表面质量对零件使用性能的影响　三、影响加工精度的因素及提高精度的主要措施　四、影响表面粗糙度的工艺因素及改善措施　五、形位误差的检测　　六、形位误差产生的原因与修正措施　　七、常见的加工误差及解决方法　复习思考题第二章　数控铣削加工基础　第一节　加工余量的确定　　一、加工余量的概念　　二、影响加工余量的因素　　三、确定加工余量的方法　第二节　工序尺寸及其公差的确定　　一、基准重合时工序尺寸及其公差的计算　　二、基准不重合时工序尺寸及其公差的计算　　三、工艺尺寸链封闭环的选择　　四、工艺尺寸链的分析和计算　第三节　数控铣削用刀具系统　　一、高速切削刀具　　二、刀具磨损和寿命　　三、数控铣削用刀具新材料新技术　复习思考题第三章　典型零件的加工 一、平面凸轮零件的数控铣削加工工艺 二、盖板零件在加工中心上的加工工艺 三、铣床主轴箱体零件在加工中心上的加工工艺　四、支架零件的数控铣削加工工艺 五、支承套零件的加工工艺 六、异形支架的加工工艺 七、异形件的数控铣削工艺分析 八、变斜角面加工 九、曲面轮廓加工　复习思考题第四章　FANUC系统数控铣床与铣削中心的编程实例第五章　SIEMENS系统数控铣床与铣削中心的编程实例第六章　数控铣床/加工中心的故障诊断和排除第七章　生产管理与先进制造系统简介试题库附录参考文献

章节摘录

插图：使工序稳定化和合理化。
为了保证对下道工序提供百分之百的合格品，必须实行作业的标准化、合理化和设备的稳定化，以消除在作业方法和时间等方面的无效劳动，从而提高劳动生产率。
（3）看板的运行传递看板的正常运行传递是实施看板管理的关键。
为了充分发挥看板管理的作用，不仅要遵守有关看板的使用规则，而且还必须按照一定的程序、步骤传送看板。
看板分两种：一种叫生产看板，它不出本工序，在工序内部运行传递；一种叫传件看板，它在工序之间运行传递。
每一道工序的设备附近，均设有两个存件箱，一个存放上道工序已制成的本工序待加工的零部件，另一个则存放着本工序已生产完成以备下道工序随时提用的零部件。
现以最后装配工序为起点，具体说明看板的运行传递方法（图7-3）。

编辑推荐

《数控铣工加工中心操作工(技师、高级技师)》领你入门，帮你取证踏上理想之岗；教你技能，祝你成功步入人才殿堂。
覆盖面广——多工程多层次，任你选；实用性强——重专业重技能，上手快；编排科学——分级别分领域，易培训；便于检测——题库试卷答案，全具备。

第一图书网, tushu007.com

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