

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

图书基本信息

书名：<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

13位ISBN编号：9787111335184

10位ISBN编号：711133518X

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：上岗就业百分百系列丛书编委会 编

页数：179

字数：316000

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>

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

内容概要

本书是根据《国家职业标准》中级数控车工、数控铣工、加工中心操作工相应内容的等级标准及职业技能鉴定规范要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

本书主要包括：数控加工基础知识，数控加工工艺基础，数控编程基础知识，数控车床加工操作，数控铣床加工操作，加工中心的操作与加工实例，其他数控机床的操作及数控加工操作实例。

本书内容由浅入深、由简单到复杂，突出技术实用性和通用性，图文并茂，通俗易懂。

本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的培训用书，也可作为技校、中职及各种短训班的教学用书。

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

书籍目录

- 第1单元 数控加工基础知识
 - 模块一 数控技术基础知识
 - 模块二 数控机床概述
- 第2单元 数控加工工艺基础
 - 模块一 数控加工工艺性分析
 - 模块二 数控加工工艺路线分析
 - 模块三 数控加工工序的设计
 - 模块四 数控加工技术文件的编写
- 第3单元 数控编程基础知识
 - 模块一 数控编程的步骤及方法
 - 模块二 数控机床的坐标系统
 - 模块三 数控程序及编程指令
 - 模块四 手工编程的基本步骤及实例
- 第4单元 数控车床加工操作
 - 模块一 数控车床加工概述
 - 模块二 数控车床的对刀方法
 - 模块三 数控车削加工工艺分析
 - 模块四 数控车床的基本操作
 - 模块五 数控车床循环加工
 - 模块六 数控车床编程实例
- 第5单元 数控铣床加工操作
 - 模块一 数控铣床操作方式的选择
 - 模块二 数控铣床的手动操作和自动操作
 - 模块三 数控铣床刀具补偿值的设定和对刀方法
 - 模块四 数控铣床程序的编写和检验
 - 模块五 数控铣床的固定循环
 - 模块六 数控铣床典型零件编程实例
- 第6单元 加工中心的操作与加工实例
- 第7单元 其他数控机床的操作
- 第8单元 数控加工操作实例
- 参考文献

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

章节摘录

数控加工只需要改变零件程序即可适应不同品种的零件加工，且几乎不需要制造专用工装夹具，因而加工柔性高，有利于缩短产品的研制与生产周期，适应多品种、中小批量的现代生产需要。

(5) 减轻劳动强度，改善劳动条件 数控加工是机床按事先编好的程序自动完成零件加工，操作者不需要进行繁重的重复的手工操作，劳动强度和紧张程度被改善，劳动条件也相应得到了改善。

(6) 有利于生产管理 数控加工可大大提高生产率、稳定加工质量、缩短加工周期，易于在工厂或车间实行计算机管理。

数控加工技术的应用，使机械加工的大量前期准备工作与机械加工过程联为一体，使零件的计算机辅助设计（CAD）、计算机辅助工艺规划（CAPP）和计算机辅助制造（CAM）的一体化成为现实，有利于实现现代化的生产管理。

2. 数控加工的应用范围 数控加工是一种可编程的柔性加工方法，但其设备费用相对较高，因此目前数控加工多应用于加工零件形状比较复杂、精度要求较高，以及产品更换频繁、生产周期要求短的场合。

具体地说，下面这些类型的零件最适宜于数控加工： ①加工精度要求高的零件（如用数学方法定义的复杂曲线、曲面轮廓）。

②公差带小、互换性高、要求精确复制的零件。

③普通机床加工时，要求设计制造复杂的专用工装夹具或需要调整时间较长的零件。

④价值高的零件。

⑤小批量生产的零件。

⑥需一次装夹加工多部位（如钻、镗、铰、攻螺纹及铣削加工联合进行）的零件。

可见，目前的数控加工主要应用于以下两个方面： 一方面是常规零件加工，如二维车削、箱体类镗铣等。

其目的在于提高加工效率、避免人为误差、保证产品质量；以柔性加工方式取代高成本的工装设备，缩短产品制造周期，适应市场需求。

这类零件一般形状较简单，其关键在于提高机床的柔性自动化程度、高速高精加工能力、加工过程的可靠性与设备的操作性能等。

……

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>