第一图书网, tushu007.com

<<数控车工技能实训>>

图书基本信息

书名：<<数控车工技能实训>>

13位ISBN编号：9787122003676

10位ISBN编号：7122003671

出版时间：2007-7

出版时间：7-122

作者：林岩

页数：192

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

<<数控车工技能实训>>

内容概要

《数控车工技能实训》是根据“高职高专教育专业人才培养目标及规格”的要求，结合“数控车工国家职业技能鉴定标准”编写的。

《数控车工技能实训》分为上、下两篇。

上篇以理论知识为主，介绍了数控车床维护保养与安全使用、编程基础、机床操作、车削工艺、现场生产管理等核心内容。

下篇以实训课题为主，分9个课题介绍，每个课题包括了实训目的、内容、步骤、注意事项、思考题、实训报告要求和实训技术指导。

《数控车工技能实训》从数控车床加工实训的要求出发，注重技能训练，并将理论渗透到实践环节，可实现理论实训一体化教学。

《数控车工技能实训》可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控车床加工的实训教材，也可作为从事数控加工的技术人员和操作人员的培训教材。

<<数控车工技能实训>>

书籍目录

上篇　基础篇1　数控车床实训基础1.1　数控车床安全使用与维护保养1.1.1　数控车床安全操作规程1.1.2　数控车床的维护保养1.2　数控车床的功能特点1.3　数控车床编程基础知识1.3.1　数控车床的坐标系1.3.2　编程规则1.3.3　BEIJING?FANUC 0i Mate?TC系统的编程指令1.4　数控车工职业技能鉴定标准2　数控车床的操作2.1　数控车床的操作面板2.1.1　MDI操作面板功能2.1.2　机床操作面板功能2.2　数控车床基本操作2.2.1　电源的通/断2.2.2　手动操作2.2.3　MDI运行操作方式2.2.4　安全功能操作2.2.5　程序的编辑3　数控车床加工工艺基础3.1　数控车床加工工艺概述3.1.1　机械加工工艺规程的制定3.1.2　数控车削加工工艺概述3.1.3　确定数控车床加工的内容3.1.4　数控车床加工的工艺性分析3.1.5　确定进给路线的基本原则3.1.6　数控加工工艺文件的格式3.2　车床夹具及工件的定位夹紧装置3.2.1　夹具的基本概念3.2.2　圆周定位夹具3.2.3　中心孔定位夹具3.2.4　其他车削工装夹具3.2.5　零件的装夹3.3　数控车床常用刀具及选用3.3.1　切削过程的基本知识3.3.2　常用车刀的种类和用途3.3.3　数控加工对刀具的要求3.3.4　车刀切削部分的材料3.3.5　车刀的几何形状3.3.6　可转位车刀基本知识3.3.7　常用外圆车刀的种类、特征及安装3.4　切削用量的选择3.4.1　切削用量的基本概念3.4.2　合理选择切削用量的目的3.4.3　选择切削用量的一般原则3.4.4　切削用量的确定3.4.5　切削用量对断屑的影响3.4.6　切削液的合理选用4　精度检验方法4.1　常用测量器具4.1.1　游标卡尺4.1.2　千分尺4.1.3　万能角度尺4.1.4　百分表4.1.5　卡钳4.2　内、外径检验方法4.2.1　使用游标卡尺测量内、外径尺寸4.2.2　使用千分尺测量外径尺寸4.2.3　使用内、外卡钳测量内、外径尺寸　4.3　长度检验方法4.3.1　使用钢直尺测量长度尺寸4.3.2　使用游标卡尺测量长度尺寸4.4　深（高）度检验方法4.5　槽宽和螺纹检验方法4.5.1　使用游标卡尺测量槽宽尺寸4.5.2　螺纹尺寸测量4.6　锥度和角度检验方法4.6.1　圆锥角度的测量4.6.2　锥面尺寸的测量5　企业生产现场管理知识下篇　实训篇6　数控车床的基本操作训练7　对刀、参数设定及自动加工训练8　车圆锥面和圆弧回转面训练9　钻孔和镗孔的训练10　切断与内、外沟槽加工训练11　内、外螺纹车削训练12　车非圆曲线成型面训练13　综合训练14　数控车床常见故障诊断与排除附录一　数控车床DNC传输连接和传输参数的设置附录二　数控车床考工样卷与试题参考答案参考文献

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