

<<数控车床技能鉴定培训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车床技能鉴定培训教程>>

13位ISBN编号：9787122040435

10位ISBN编号：7122040437

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：倪春杰 主编

页数：262

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>

<<数控车床技能鉴定培训教程>>

前言

本书是根据数控车工国家职业标准中数控车床操作工的基本要求，为职业技能鉴定培训而编写的。

本书是以数控车工国家职业技能鉴定的应知应会内容为依据，以工作过程为参照系，将陈述性知识与过程性知识整合、理论知识与实践知识整合，以培养工艺能力为重点，能够满足数控车工职业资格取证。

本书采用单元模块式编写，以使用FANUC、SIEMENS或华中数控系统的具体操作为基础，阐述零件从制定数控加工方案、刀具选择、程序编制、对刀、程序录入、校验修改、自动加工的全过程，穿插实际应用的经验和策略，强调实例的可参考型号和可操作性。

强化对实际操作的现场意识，培养岗位适应性较强的高技能人员和较丰富加工工艺知识的工艺人员。为方便应考，零件加工实例都配有评分表。

模块后面还附有大量的各类训练项目，以便练习和提高。

本书可以作为职业技能鉴定的培训教材或技能鉴定考核用书，可以作为高等职业院校数控技术应用的实训教材，也可以作为数控技术培训、进修的教学用书和从事数控车床工作的工程技术人员的实用参考书。

参加编写的有倪春杰（单元1、9、14、16、各训练项目）、李明山（单元2、3、7、11）、杨红鑫（单元4、8）、吴应昌（单元5）、胡宗政（单元6、10、12）、徐昆鹏（单元13）、马延斌（单元15）。

本书由兰州石化职业技术学院副教授倪春杰为主编，徐州工业职业技术学院徐昆鹏为副主编。

本书在编写过程中得到了兰州石化职业技术学院领导的大力支持以及胡相斌、王金明、李润的帮助，借鉴了国内同行的最新资料，在此表示衷心的感谢。

由于作者水平有限，谬误欠妥之处在所难免，恳请读者批评指正。

<<数控车床技能鉴定培训教程>>

内容概要

本书是根据数控车工国家职业标准中数控车床操作工的基本要求，为职业技能鉴定而编写的培训教材。

以数控车工国家职业技能鉴定的应知应会内容为依据，以零件编程、加工的具体实现过程为主线，以培养工艺能力为重点，涵盖FANUC、SIEMENS、华中三大主流数控系统，主要包括：基础知识模块、数控车床编程模块（含宏程序和CAXA数控车软件）、数控车床操作与仿真模块（上海宇龙仿真软件）、典型零件加工实例模块以及数控车工中级、高级和技师的考工模拟试题五部分内容。

只要跟着书上的操作步骤做就能轻松入门，轻松掌握。

模块后面附有大量的各类训练项目，以便练习和提高。

本书始终以实例为主，穿插实际应用的经验和策略，简明扼要，图文并茂，理论和实践相结合，是一本针对性和实用性较强的教材。

本书可以作为职业技能鉴定的培训教材或技能鉴定考核用书，可以作为高等职业院校数控技术应用的实训教材，也可以作为数控技术培训、进修的教学用书和从事数控车床工作的工程技术人员的实用参考书。

与本书配套的电子课件可在化学工业出版社的官方网站上下载。

<<数控车床技能鉴定培训教程>>

书籍目录

第一篇 基础知识模块 单元1 数控车加工基础知识 1.1 读图与绘图知识 1.2 常用金属材料知识 1.3 数控车削刀具 1.4 数控车削加工工艺基础 1.5 数控车削工具、夹具、量具 1.6 零件的定位与装夹 1.7 数控车床的组成、加工特点 1.8 数控车床操作规程 1.9 数控车床的维护保养与故障诊断第二篇 数控车床编程模块 单元2 数控车床编程基础 2.1 数控车床编程的坐标系统 2.2 辅助功能M代码 2.3 进给功能F、主轴功能S和刀具功能 2.4 常用准备功能G代码 2.5 数控加工路线及数控程序结构框架 3.1 FANUC0i系统数控程序结构 3.2 FANUC0i系统准备功能G代码 3.3 刀尖圆弧半径补偿 3.4 数控车床循环指令应用 3.5 子程序功能 3.6 FANUC系统宏程序编程 单元4 SINUMERIK 802K系统数控车床常用编程代码 4.1 SINUMERIK 802D数控系统的程序结构 4.2 SINUMERIK 802D系统准备功能G代码 4.3 SINUMERIK 802D系统的倒角、倒圆和子程序功能 4.4 SINUMERIK 802D数控系统的部分车削循环功能 4.5 计算参数R编程（宏程序编程） 4.6 SINUMERIK 802D编程实例 单元5 HNC-21T系统数控车床编程代码 5.1 HNC-21T数控系统的程序结构 5.2 HNC-1T系统准备功能G代码 5.3 HNC-21T系统复合循环功能 5.4 子程序功能 5.5 宏程序编程 单元6 自动编程（CAXA数控车XP） 6.1 典型零件及其图样分析 6.2 零件造型及加工轨迹生成方法 6.3 参数修改 6.4 后置设置 6.5 代码生成 编程训练项目第三篇 数控车床操作与仿真模块 单元7 FANUC0i-TB系统数控车床基本操作 7.1 FANUC0i系统数控车床面板 7.2 机床准备 7.3 试切对刀 7.4 程序录入与编辑 7.5 设定刀尖圆弧半径和刀尖方位编码 7.6 程序校验 7.7 零件加工 7.8 零件加工实例 单元8 SINUMERIK802D系统数控车床基本操作 8.1 SINUMERIK 802D系统数控车床面板 8.2 机床准备 8.3 测量刀具法对刀 8.4 测量工件法对刀 8.5 程序录入及修改 8.6 零件加工.....第四篇 典型零件加工实例模块第五篇 数控车工考工模拟试题附录 数控车工国家职业标准参考文献

章节摘录

第一篇 基础知识模块 单元1 数控车削加工基础知识 1.1 读图与绘图知识 1.1.1 三视图、局部视图和剖视图 视图是根据有关标准和规定，用正投影法绘制出机件的图形，主要是用来表达机件外部结构和形状。

一般只画出可见部分。

视图通常有基本视图、向视图、局部视图和斜视图四种。

三视图是指主视图（向正面投影）、俯视图（向水平面投影）和左视图（向侧面投影），主视图在上方，俯视图在主视图的正下方，左视图在主视图的正右方。

将物体的某一部分向基本投影面投影所得的视图，称为局部视图。

局部视图可按基本视图的配置形式配置，也可按向视图的配置形式配置并标注。

当局部视图按照投影关系配置，中间又没有其他视图隔开时，可省略标注。

局部视图的断裂边界应以波浪线表示。

当它们所表示的局部结构是完整的，且外轮廓线又成封闭时，波浪线可省略不画。

假想的用剖切面剖开物体，将处在观察者和剖切平面之间的部分移去，而将其余部分向投影面投影所得到的图形称为剖视图。

剖视图可分为全剖视图、半剖视图和局部剖视图。

<<数控车床技能鉴定培训教程>>

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>