第一图书网, tushu007.com

<<加工中心操作工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<加工中心操作工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504568304

10位ISBN编号：7504568309

出版时间：2008-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室组织 编

页数：194

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

1994年以来，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家，依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》，编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种，作为考前培训的权威性教材，受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎，有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。
同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。
为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点：　　在编写原则上，突出以职业能力为核心。
教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位需求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。
根据职业发展的实际情况和培训需求，教材力求体现职业培训的规律，反映职业技能鉴定考核的基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上，采用分级模块化编写。
纵向上，教材按照国家职业资格等级单独成册，各等级合理衔接、步步提升，为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。
横向上，教材按照职业功能分模块展开，安排足量、适用的内容，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近市场需求。

在内容安排上，增强教材的可读性。
为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象，同时也便于培训对象迅速抓住重点，提高学习效率，在教材中精心设置了“培训目标”等栏目，以提示应该达到的目标，需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。
另外，每个学习单元后安排了单元测试题，每个级别的教材都提供了理论知识和操作技能考核试卷，方便培训对象及时巩固、检验学习效果，并对本职业鉴定考核形式有初步的了解。

本书在编写过程中得到北京市劳动和社会保障局、北京市工贸技师学院、北方工业大学的大力支持和热情帮助，在此一并致以诚挚的谢意。

编写教材有相当的难度，是一项探索性工作。
由于时间仓促，不足之处在所难免，恳切希望各使用单位和个人对教材提出宝贵意见，以便修订时加以完善。

内容概要

本教材由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。
教材以《国家职业标准•加工中心操作工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。
　本教材详细介绍了中级加工中心操作工要求掌握的最新实用知识和技术。
全书分为五个模块单元，主要内容包括：加工准备、数控编程、加工中心操作、零件加工、设备维护与故障诊断。
每一单元后安排了单元测试题及答案，书末提供了理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。
　本教材是中级加工中心操作工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加在职培训、岗位培训使用。

书籍目录

第1单元 加工准备　第一节 读图与绘图　一、读零件图　二、绘制零件图　三、看装配图　第二节 加工工艺的制定　一、数控加工基本概念　二、数控加工工艺路线　三、对刀点与换刀点　四、简单零件的数控加工工艺文件的制定　第三节 零件的定位与装夹　一、工件在数控机床上的定位　二、机床夹具　三、加工中心甩夹具的选择原则　第四节 加工中心的刀具　一、加工中心对刀具的基本要求　二、加工中心刀具的材料　三、加工中心常用刀具的种类、结构和特点　四、切削用量的选择　五、刀具几何参数的选择　六、刀具预调仪　单元测试题　单元测试题答案第2单元 数控编程　第一节 手工编程　一、数控编程基础　二、基本指令的编程方法　三、运动路径控制指令的编程　四、刀具补偿指令及其编程　五、固定循环与子程序　六、综合实例　第二节 自动编程软件应用　一、CAXA制造工程师简介　二、三维实体造型　单元测试题　单元测试题答案第3单元 加工中心操作　第一节 机床操作面板　一、操作面板　二、系统常用功能　三、手动操作　第二节 程序的输入与编辑方法　一、数控加工程序的输入　二、程序的编辑　第四节 程序调试与运行　一、程序调试　二、自动托盘交换系统（APC）　第五节 刀具管理　一、刀库　二、换刀过程　三、刀具信息参数的输入　单元测试题　单元测试题答案第4单元 零件加工　第一节 平面加工　一、平面加工的特点　二、刀具的选择　三、镶力片几何尺寸　四、平面加工刀具路径　第二节 型腔加工　……第5单元 设备维护和故障诊断理论知识考核试卷理论知识考核试卷答案操作技能考核试卷

章节摘录

第1单元　加工准备　　第一节　读图与绘图　　一、读零件图　　零件图是设计部门提交给生产部门的重要技术文件，它不仅反映了设计者的设计意图，而且表达了零件的各种技术要求，如尺寸精度、表面粗糙度等。
工艺部门要根据零件图制造毛坯、制定工艺规程、设计工艺装备等，所以，零件图是制造和检验零件的重要依据。
1．读零件图的方法和步骤　　（1）读标题栏。
了解零件的名称、材料、画图的比例、质量等。
，　　（2）分析视图，想象形状。
分析零件的内、外形状和结构，是读零件图的重点。
组合体的读图方法（包括视图、剖视、剖面等），仍然适用于读零件图。
读图时，从基本视图可以看出零件的大体内外形状；结合局部视图、斜视图以及剖面等表达方法，可以读懂零件的局部或斜面的形状；同时，也能从设计和加工方面的要求，了解零件一些结构的作用。
（3）分析尺寸和技术要求。
了解零件各部分的定形、定位尺寸和零件的总体尺寸，以及注写尺寸时所用的基准。
还要读懂技术要求，如表面粗糙度、公差与配合等内容。
（4）综合考虑。
把读懂的结构形状、尺寸标注和技术要求等内容综合起来，就能比较全面了解这张零件图。
有时为了读懂比较复杂的零件图，还需参考有关的技术资料，包括零件所在的部件装配图以及与它有关的零件图。
2．读零件图举例　　如图1～1所示为一个壳体的零件图，按下述四个步骤读图：　　（1）读标题栏。
零件的名称是壳体，属箱体类零件。
由ZL102查表可知，材料是铸造铝合金，零件为铸件。
……

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