

<<数控铣工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工>>

13位ISBN编号：9787504569585

10位ISBN编号：7504569585

出版时间：2008-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 组织编写

页数：429

字数：408000

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>

## &lt;&lt;数控铣工&gt;&gt;

## 前言

为推动数控铣工职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在数控铣工从业人员中推行国家职业资格证书制度，中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准?数控铣工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了数控铣工国家职业资格培训系列教程。

数控铣工国家职业资格培训系列教程紧贴《标准》要求，内容上体现“以职业活动为导向、以职业能力为核心”的指导思想，突出职业资格培训特色；结构上针对数控铣工职业活动领域，按照职业功能模块分级别编写。

数控铣工国家职业资格培训系列教程共包括《数控加工基础》《数控铣工（中级）》《数控铣工（高级）》《数控铣工（技师 高级技师）》4本。

《数控加工基础》内容涵盖《标准》的“基本要求”，是各级别数控铣工均需掌握的基础知识；其他各级别教程的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

本书是数控铣工国家职业资格培训系列教程中的一本，适用于对高级数控铣工的职业资格培训，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书，也是高级数控铣工职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书在编写过程中得到了北京市斐克科技有限责任公司、山特维克可乐满等单位的大力支持与协助，在此一并表示衷心的感谢。

## <<数控铣工>>

### 内容概要

本书由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。

书中内容根据《国家职业标准·数控铣工》要求编写，是高级数控铣工职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书介绍了高级数控铣工应掌握的技能要求及相关知识，涉及数控铣削刀具的准备、数控加工仿真软件的使用、数控程序的校验与运行、平面铣削等零件加工精度控制方法、数控铣床精度检验等内容。

## <<数控铣工>>

### 书籍目录

第一章 加工准备 第一节 读图与绘图 第二节 数控铣工的基本工艺知识 第三节 零件定位与装夹 第四节 数控铣削刀具 第二章 数控编程 第一节 手工编程 第二节 计算机辅助编程 第三节 数控加工仿真软件的使用 第三章 数控铣床操作 第一节 加工的中断与恢复 第二节 数控系统的参数设置 第四章 零件加工 第一节 平面铣削 第二节 轮廓加工 第三节 曲面加工 第四节 孔系加工 第五节 深槽加工 第六节 配合件加工 第七节 零件精度检验 第五章 数控铣床维护和故障诊断 第一节 数控铣床维护管理 第二节 数控铣床故障诊断 第三节 数控铣床精度检验 参考文献

## 章节摘录

硬质合金可转位钻头的结构稳定性较差，容易发生偏斜。

这种钻头上安装了两片可转位刀片，其中内刀片用于加工孔的中心部分，外刀片则加工从内刀片至外径处的外缘部分。

由于在加工初始阶段只有内刀片进入切削，钻头处于不稳定状态，易引起钻体偏斜，且钻头越长，偏斜量越大。

因此，在使用长度超过 $4D$ 的硬质合金可转位刀片钻头进行钻削加工时，在开始钻进阶段时应适当减小进给量，进入稳定切削阶段后再将进给量提高到正常水平。

焊接式硬质合金钻头和可更换硬质合金齿冠钻头是由两条对称切削刃组成的可自定心的几何刃型，这种具有高稳定性的切削刃设计使其在切入工件时不需要减小进给量，只有当钻头倾斜安装与工件表面成一定倾角切入时例外，此时建议在钻入、钻出时将进给量减小30% - 50%。

可更换硬质合金齿冠钻头由钢制钻体和可更换的整体硬质合金齿冠组合而成，与镶片式硬质合金钻头相比，其加工精度不相上下，但由于齿冠可更换，因此，可降低加工成本，提高钻削生产率。这种钻头可获得精确的孔径尺寸增量并具有自定心功能，因此，孔径加工精度很高。

可更换硬质合金齿冠钻头有3种特定几何刃型：第一种是具有常规的刃口钝化半径、刃带宽度和倒锥角的通用几何刃型，适合加工大多数型号的钢材料；第二种是具有较宽刃带和倒棱的几何刃型，适合加工铸铁材料；第三种几何刃型可减少切削热和加工硬化，适合加工不锈钢和超级合金材料。

<<数控铣工>>

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>