

<<数控车床操作技能考核培训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车床操作技能考核培训教程>>

13位ISBN编号：9787504574176

10位ISBN编号：7504574171

出版时间：2009-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：周晓宏 主编

页数：377

字数：569000

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>

## <<数控车床操作技能考核培训教程>>

### 内容概要

本书将数控车床高级技能考核培训的“应知”和“应会”内容作了一个简明的叙述。

全书共分两篇：知识篇和技能篇。

主要内容包括：识图与绘图、常用机构与机械零件、数控车床液压系统及润滑系统、数控车床控制系统、数控车床的典型结构、数控车床加工工艺、数控车削编程中基点的计算方法、宏程序编程方法、CAXA数控车自动编程、数控车床的操作方法、数控车床精度及其检验、数控车床的常见故障及其处理、数控车床高级操作技能考核实例分析。

本书特别介绍了数控车床宏程序的使用方法以及运用CAXA数控车XP软件进行自动编程的方法，还重点介绍了CJK6240型数控车床（SINUMERIK 802S系统）和GSK980T数控车床（广州GSK980T系统）的组成及操作方法。

在各章后面都配有大量与数控车床高级技能考核范围和内容相符合的习题，所有习题都附有详细答案，以便读者练习和自学。

本书可作为数控车床高级技能考核培训的教材，读者对象为机电类本科、高职、中专、技校学生和从事数控技术应用的工程技术人员。

本书由深圳技师学院（深圳高级技工学校）周晓宏副教授主编，胡旭兰、肖清、刘向阳参加编写，深圳技师学院（深圳高级技工学校）光机电技术系成亚萍副教授主审。

## &lt;&lt;数控车床操作技能考核培训教程&gt;&gt;

## 书籍目录

知识篇 第一章 识图与绘图	§ 1—1 复杂零件的识读	§ 1—2 简单装配图的识读	§ 1—3 零件测绘	习题一	第二章 常用机构与机械零件	§ 2—1 常用机构	§ 2—2 常用机械零件	习题二	第三章 数控车床液压系统及润滑系统	§ 3—1 液压传动基本知识	§ 3—2 液压基本回路	§ 3—3 数控车床液压传动系统	§ 3—4 数控车床润滑系统	习题三	第四章 数控车床控制系统	§ 4—1 数控车床的组成和工作原理	§ 4—2 数控车床伺服系统	§ 4—3 数控车床的位置检测装置	§ 4—4 数控车床中的PLC与接口技术	习题四	第五章 数控车床的典型结构	§ 5—1 数控车床的分类与结构形式	§ 5—2 数控车床传动系统的结构	§ 5—3 数控车床的辅助装置	习题五	第六章 数控车床加工工艺	§ 6—1 数控车床加工工艺概述	§ 6—2 数控车床加工工艺的制定	§ 6—3 数控车削加工工艺技巧	§ 6—4 典型零件的数控车削加工工艺分析	习题六	第七章 专业数学计算	§ 7—1 专业数学计算基础	§ 7—2 专业数学计算实例	习题七	第八章 宏程序编程	§ 8—1 宏程序概述	§ 8—2 A类宏程序编程	§ 8—3 B类宏程序的编程指令	§ 8—4 B类宏程序编程与加工实例	习题八	第九章 CAXA数控车自动编程	§ 9—1 CAXA数控车概述	§ 9—2 CAXA数控车基本图形绘制	§ 9—3 曲线编辑与变换	§ 9—4 CAXA数控车几何造型实训	§ 9—5 CAXA数控车的CAM功能	§ 9—6 CAXA数控车自动编程实训	习题九	技能篇	第十章 数控车床的操作	§ 10—1 CJK6240型数控车床(SINUMERIK 802S系统)的组成及操作	§ 10—2 GSK980T数控车床(广州GSK980T系统)的组成及操作	§ 10—3 数控车床操作技巧	习题十	第十一章 数控车床精度及其检验	§ 11—1 数控车床的精度	§ 11—2 数控车床的几何精度及其检验	§ 11—3 数控车床工作精度的检验	习题十一	第十二章 数控车床的常见故障及其处理	§ 12—1 数控车床故障分析的方法	§ 12—2 数控车床维修的基本步骤	§ 12—3 数控车床常见故障的处理	习题十二	第十三章 数控车床高级操作技能考核实例	§ 13—1 考核实例一	§ 13—2 考核实例二	§ 13—3 考核实例三	§ 13—4 考核实例四	习题十三	习题答案	习题一答案	习题二答案	习题三答案	习题四答案	习题五答案	习题六答案	习题七答案	习题八答案	习题九答案	习题十答案	习题十一答案	习题十二答案	习题十三答案	参考文献
---------------	---------------	----------------	------------	-----	---------------	------------	--------------	-----	-------------------	----------------	--------------	------------------	----------------	-----	--------------	--------------------	----------------	-------------------	----------------------	-----	---------------	--------------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------------	-------------------	------------------	-----------------------	-----	------------	----------------	----------------	-----	-----------	-------------	---------------	------------------	--------------------	-----	-----------------	-----------------	---------------------	---------------	---------------------	---------------------	---------------------	-----	-----	-------------	---	---------------------------------------	-----------------	-----	-----------------	----------------	----------------------	--------------------	------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------	---------------------	--------------	--------------	--------------	--------------	------	------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	--------	--------	------

章节摘录

知识篇 第一章 识图与绘图 考核要点 · 复杂零件的识读方法 · 简单装配图的识读方法 · 零件测绘方法 § 1—1 复杂零件的识读 一、识读零件图的方法和步骤 1.看

标题栏 标题栏列出了零件名称、材料、比例等内容,为掌握零件在机器中的作用和结构特点等提供了线索,由比例大小还可知零件图样与实物相比缩小(或放大)了多少。

2.视图分析 根据视图的排列和有关标注,从中找出主视图,并按投影关系确定出其他视图的名称和剖切位置及采用的表达方法。

在搞清楚视图的关系后,以主视图为基础,配合其他视图、剖视图、断面图等,分析投影,想象各部分的结构形状和相对位置,进而想象出零件的完整形状。

分析投影的一般原则是先看主要部分,后看次要部分,先看外形,后看内形。

3.尺寸分析 通过尺寸分析,了解各部分的大小和相对位置。

宜先分析长、宽、高三个方向的尺寸基准,从基准出发,搞清楚哪些是主要尺寸,然后以结构形状为线索,找出各形体的定位尺寸和定形尺寸。

有时还要检查尺寸是否符合设计和工艺要求及相关国家标准。

4.看技术要求 看技术要求的目的是明确加工和测量方法,确保零件质量。

看技术要求时,可以根据表面粗糙度、尺寸公差、形位公差及其他技术要求,弄清楚哪些是要求加工的表面以及加工精度的高低等,以便采取不同的加工方法,保证零件质量。

.....

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>