

<<加工中心操作工技能快速入门>>

图书基本信息

书名：<<加工中心操作工技能快速入门>>

13位ISBN编号：9787534567094

10位ISBN编号：7534567092

出版时间：2009-8

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：上海市职业指导培训中心

页数：285

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>

## <<加工中心操作工技能快速入门>>

### 内容概要

《加工中心操作工技能快速入门》是根据《国家职业标准》初、中级数控加工中心操作工的技能要求进行编写的。

在编写过程中力求体现“定位准确、注重能力、内容创新、结构合理、叙述通俗”的特色，为此在编写中从实际出发，简明扼要，没有过于追求系统及理论的深度，突出“入门”的特点，使具有初中文化程度的读者就能读懂学会，稍加训练就可掌握基本操作技能，从而达到实用速成、快速上岗的目的。

全书系统地介绍了数控加工中心的应用、基本结构组成、数控加工中心的加工工艺、数控编程的基础知识，并结合实例讲解了FANUC系统等典型数控加工中心加工实例，突出了应用性、实用性、综合性和先进性，体系新颖，内容详实。

《加工中心操作工技能快速入门》便于广大技术工人、初学者、爱好者自学，从而掌握基础理论知识和实际操作技能；同时，也可作为职业院校、培训中心、企业内训的技能培训教材。

## &lt;&lt;加工中心操作工技能快速入门&gt;&gt;

## 书籍目录

第一单元 数控机床概述课题一 数控加工概念一、数控与数控机床二、数控机床的工作原理三、数控加工的定义四、数控加工的内容五、数控加工的特点课题二 数控机床基础知识一、数控机床的工作原理二、数控机床的组成三、数控机床的分类四、数控机床的特点和应用范围五、数控机床的发展概况课题三 数控常用术语第二单元 数控加工中心结构课题一 数控加工中心简介一、数控加工中心特点二、数控加工中心的分类三、数控加工中心的使用范围课题二 数控加工中心结构一、数控加工中心的构成二、数控加工中心对结构的要求课题三 数控加工中心的主轴部件一、主轴的作用与功能二、VP1050型镗铣加工中心的主轴部件结构课题四 数控加工中心的伺服与进给系统一、主轴伺服系统二、进给伺服系统课题五 数控加工中心的其他装置一、刀库及自动换刀装置二、对刀装置三、位置检测装置第三单元 数控加工中心加工工艺课题一 数控加工工艺设计内容一、数控加工的工艺性分析二、数控加工工艺路线设计三、数控加工工序设计课题二 加工中心的工艺特点和主要加工对象一、加工中心的工艺特点二、加工中心的主要加工对象课题三 数控加工中心加工工艺分析一、加工中心加工内容的选择二、数控加工中心零件的工艺分析课题四 数控加工中心工艺路线的拟定一、加工方法的选择二、加工阶段的划分三、加工工序的划分四、加工顺序的安排五、加工路线的确定课题五 数控加工中心工序设计一、加工方法的选择二、加工阶段的划分三、加工顺序的安排四、装夹方案的确定和夹具的选择五、刀具的选择六、对刀点与换刀点的确定七、进给路线的确定八、切削用量的选择课题六 数控加工中心工艺规程课题七 典型零件的加工中心加工工艺分析一、盖板零件加工中心的加工工艺二、支承套零件加工中心的加工工艺三、铣床变速箱体零件加工中心的加工工艺第四单元 数控加工中心编程课题一 数控编程基础一、几何基础二、数控机床编程中的数值计算三、数控程序的结构及格式四、刀具补偿的基础知识五、插补的基本知识课题二 数控加工中心程序代码一、准备功能代码二、辅助功能代码三、其他功能代码课题三 数控加工中心编程一、直线进给编程二、圆弧编程三、刀具补偿和偏置四、固定循环功能五、子程序课题四 数控加工中心编程实例第五单元 数控加工中心的操作课题一 典型数控加工中心简介一、VP1050立式加工中心二、FANUC系统操作面板及功能课题二 数控加工中心的操作一、手动操作二、加工中心自动运行三、加工中心刀具参数设置与自动换刀四、加工中心的对刀五、程序管理操作课题三 工艺准备程序调试一、工件装夹及找正二、工件坐标系的建立三、程序的校验课题四 数控加工中心的安全操作规程一、工件安装前注意事项二、工件安装注意事项三、工件试切注意事项四、工件加工过程注意事项五、零件加工完毕后注意事项第六单元 数控加工中心自动编程课题一 数控自动编程简介一、基本概念二、自动编程系统的基本组成三、自动编程系统的基本类型四、自动编程系统的信息处理过程课题二 Master CAM自动编程软件简介一、Master CAM5 . 0系统的特性二、系统的文件简介三、硬件配置要求四、Master CAM5 . 0系统的主菜单介绍五、功能指令的使用说明课题三 Master CAM编程方法与应用实例一、编程步骤与考虑的内容二、Master CAM二维铣削编程方法第七单元 数控加工中心的维修及保养课题一 加工中心的日常维护与保养一、主要的维护工作二、平时的维护工作课题二 加工中心的故障及特点一、机械类故障二、电子电气类故障课题三 加工中心常见故障与排除一、机械故障的排除二、数控系统故障排除的方法三、伺服系统常见故障的处理四、VP1050加工中心常见故障排除实例课题四 加工中心的安装及调试一、机床初就位二、机床的连接三、数控系统的连接与确认四、通电试车参考文献

## <<加工中心操作工技能快速入门>>

### 章节摘录

第二单元 数控加工中心结构 课题一 数控加工中心简介 一、数控加工中心特点 加工中心 (Machining Center) 是典型的集高新技术于一体的机械加工设备, 它的发展代表了一个国家设计、制造的水平, 因此在国内外企业界都受到高度重视。

如今, 加工中心已成为现代机床发展的主流方向, 加工中心广泛应用于机械制造中。

与普通数控机床相比, 它具有以下几个突出特点。

1. 工序集中 加工中心备有刀库并能自动更换刀具, 对工件进行多工序加工, 使得工件在一次装夹后, 数控系统能控制机床按不同工序自动选择和更换刀具, 自动改变机床主轴转速、进给量和刀具相对工件的运动轨迹以及其他辅助功能, 现代加工中心更大程度地使工件在一次装夹后实现多表面、多特征、多工位的连续、高效、高精度加工, 即工序集中。

这是加工中心最突出的特点。

2. 对加工对象的适应性强 加工中心生产的柔性不仅体现在对特殊要求的快速反应上, 而且可以快速实现批量生产, 提高市场竞争能力。

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>