

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

图书基本信息

书名：<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

13位ISBN编号：9787111335184

10位ISBN编号：711133518X

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：上岗就业百分百系列丛书编委会 编

页数：179

字数：316000

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>

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

内容概要

本书是根据《国家职业标准》中级数控车工、数控铣工、加工中心操作工相应内容的等级标准及职业技能鉴定规范要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

本书主要包括：数控加工基础知识，数控加工工艺基础，数控编程基础知识，数控车床加工操作，数控铣床加工操作，加工中心的操作与加工实例，其他数控机床的操作及数控加工操作实例。

本书内容由浅入深、由简单到复杂，突出技术实用性和通用性，图文并茂，通俗易懂。

本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的培训用书，也可作为技校、中职及各种短训班的教学用书。

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

书籍目录

第1单元 数控加工基础知识

模块一 数控技术基础知识

模块二 数控机床概述

第2单元 数控加工工艺基础

模块一 数控加工工艺性分析

模块二 数控加工工艺路线分析

模块三 数控加工工序的设计

第3单元 数控编程基础知识

模块一 数控编程的步骤及方法

模块二 数控机床的坐标系统

模块三 数控程序及编程指令

第4单元 数控车床加工操作

模块一 数控车床加工概述

模块二 数控车床的对刀方法

模块三 数控车削加工工艺分析

模块四 数控车床的基本操作

模块五 数控车床循环加工

模块六 数控车床编程实例

第5单元 数控铣床加工操作

模块一 数控铣床操作方式的选择

模块二 数控铣床的手动操作和自动操作

模块三 数控铣床刀具补偿值的设定和对刀方法

模块四 数控铣床程序的编写和检验

模块五 数控铣床的固定循环

模块六 数控铣床典型零件编程实例

第6单元 加工中心的操作与加工实例

第7单元 其他数控机床的操作

第8单元 数控加工操作实例

参考文献

<<数控机床操作工上岗就业百分百>>

章节摘录

数控加工只需要改变零件程序即可适应不同品种的零件加工，且几乎不需要制造专用工装夹具，因而加工柔性高，有利于缩短产品的研制与生产周期，适应多品种、中小批量的现代生产需要。

(5) 减轻劳动强度，改善劳动条件 数控加工是机床按事先编好的程序自动完成零件加工，操作者不需要进行繁重的重复的手工操作，劳动强度和紧张程度被改善，劳动条件也相应得到了改善。

(6) 有利于生产管理 数控加工可大大提高生产率、稳定加工质量、缩短加工周期，易于在工厂或车间实行计算机管理。

数控加工技术的应用，使机械加工的大量前期准备工作与机械加工过程联为一体，使零件的计算机辅助设计(CAD)、计算机辅助工艺规划(CAPP)和计算机辅助制造(CAM)的一体化成为现实，有利于实现现代化的生产管理。

2. 数控加工的应用范围 数控加工是一种可编程的柔性加工方法，但其设备费用相对较高，因此目前数控加工多应用于加工零件形状比较复杂、精度要求较高，以及产品更换频繁、生产周期要求短的场所。

具体地说，下面这些类型的零件最适宜于数控加工： 加工精度要求高的零件（如用数学方法定义的复杂曲线、曲面轮廓）。

公差带小、互换性高、要求精确复制的零件。

普通机床加工时，要求设计制造复杂的专用工装夹具或需要调整时间较长的零件。

价值高的零件。

小批量生产的零件。

需一次装夹加工多部位（如钻、镗、铰、攻螺纹及铣削加工联合进行）的零件。

可见，目前的数控加工主要应用于以下两个方面： 一方面是常规零件加工，如二维车削、箱体类镗铣等。

其目的在于提高加工效率、避免人为误差、保证产品质量；以柔性加工方式取代高成本的工装设备，缩短产品制造周期，适应市场需求。

这类零件一般形状较简单，其关键在于提高机床的柔性自动化程度、高速高精加工能力、加工过程的可靠性与设备的操作性能等。

⋮

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>