

<<数控铣工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111388975

10位ISBN编号：7111388976

出版时间：2012-8

出版时间：刘杰 机械工业出版社 (2012-08出版)

作者：刘杰 编

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>

<<数控铣工（中级）>>

内容概要

《中等职业教育改革发展示范学校规划教材：数控铣工（中级）》根据最新国家职业技能鉴定标准，结合中等职业教育特点，以能力培养为根本出发点，采用“模块—项目”的形式编写而成。本书包括八个模块：数控铣床基础知识、数控铣床操作知识、平面的加工、轮廓的加工、槽类的加工、孔的加工、综合加工和数控机床的维护与故障诊断。

《中等职业教育改革发展示范学校规划教材：数控铣工（中级）》在使用过程中可采取“理实一体化”的教学模式，通过对本书的学习，学生可以达到数控铣工（中级）国家职业技能标准（或更高）要求。

本书可作为相关专业职业技能培训教材，也可作为中等职业教育数控技术应用专业教学用书。

<<数控铣工（中级）>>

书籍目录

前言 模块一数控铣床基础知识 内容一数控铣床概述 内容二数控铣床编程的基本知识 内容三数控铣床的坐标系 内容四编程安全须知 内容五数控编程指令 模块二数控铣床操作知识 内容一安全操作 内容二认识操作面板 内容三手动操作 内容四程序的创建与编辑 内容五程序的调试与运行 模块三平面的加工 项目一加工垂直面 项目二加工梯形面 模块四轮廓的加工 项目一加工多边形 项目二加工多层轮廓 模块五槽类的加工 项目一加工凹形槽 项目二加工对称槽 项目三加工异形槽 模块六孔的加工 项目一加工对称孔 项目二加工多不通孔 模块七综合加工 项目一加工椭圆 项目二加工曲面 项目三加工配合件 模块八数控机床的维护与故障诊断 项目一数控机床的日常维护 项目二数控机床的故障诊断 附录 附录A数控铣工国家职业标准（中级） 附录B理论训练题汇总 附录C参考答案 参考文献

<<数控铣工(中级)>>

章节摘录

版权页：插图：3)具有一定的专业外语基础。

一个高素质的维修人员应能对国内、外多种数控机床进行维修。

而国外数控系统的配套说明书、资料往往使用外文资料，数控系统的报警文本显示也以外文居多。

为了能迅速地根据说明书所提供的信息与系统的报警提示确认故障原因，加快维修进程，要求维修人员具备专业外语的阅读能力，以便分析、处理问题。

4) 善于学习，勤于学习，善于思考。

国内、外数控系统的种类繁多，每种数控系统说明书的内容通常也很多，包括操作、编程、连接、安装调试、维护维修、PLC编程等。

维修人员如果不勤于学习，不善于学习，将很难对各种知识做到融会贯通。

另外，每台数控机床内部各部分之间的联系紧密，故障涉及面很广，而且有些现象不一定反映出故障产生的原因，作为维修人员，一定要透过故障的表象，通过分析故障产生的过程，针对各种可能产生的原因，仔细思考分析，迅速找出发生故障的根本原因并予以排除。

维修人员应做到“多动脑，慎动手”，切忌草率下结论，盲目更换元器件。

5) 较强的动手能力和实验技能。

数控系统的维修离不开实际操作，维修人员首先应能熟练地操作机床，而且能进入一般操作者无法进入的特殊操作模式，如各种机床及硬件设备参数的设定与调整，利用PLC编程器进行监控等。

此外，为了判断故障原因，维修过程中可能需要编制相应的加工程序，对机床进行必要的运行试验与工件的试切削。

其次，维修人员还应能熟练地使用维修所必需的工具、仪器和仪表。

6) 良好的工作习惯。

维修人员应胆大心细，动手时必须有明确的目的、完整的思路、细致的操作，做到以下几点：动手前应仔细思考、观察，找准切入点；动手过程中要做好记录，对电气元件的安装位置、导线号、机床参数、调整值等都必须做好明显的标记，以便恢复；维修完成后，应做好“收尾”工作，如将机床、系统的罩壳、紧固件安装到位，将电线、电缆整理整齐等。

(2) 必要的技术资料数控维修人员平时应认真整理和阅读有关数控系统的重要技术资料：1) 数控机床使用说明书。

它是由机床厂家编制并随机床提供的资料，通常包括以下与维修有关的内容：机床的操作过程与步骤。

机床电气控制原理图。

机床主要传动系统及主要部件的结构原理示意图。

机床安装和调整的方法与步骤。

机床的液压、气动、润滑系统图。

机床使用的特殊功能及其说明等。

<<数控铣工（中级）>>

编辑推荐

<<数控铣工（中级）>>

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>