

<<数控铣床/加工中心操作工（中）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床/加工中心操作工（中级）>>

13位ISBN编号：9787118065541

10位ISBN编号：7118065544

出版时间：2010-1

出版时间：国防工业

作者：鹿昆 编

页数：396

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>

## <<数控铣床/加工中心操作工（中）>>

### 前言

随着机械制造业的发展，数控机床应用日趋普及。现在社会急需大批熟练掌握数控机床编程、操作、维修的技能型人才。为此国家教育部制定了数控技能型紧缺人才培养培训方案；劳动和社会保障部也在职业院校和企业推广实施职业资格技能鉴定考试。本书遵循国家教育部数控技能型紧缺人才培养培训方案的指导思想，依照数控铣床/加工中心国家职业技能鉴定标准编写。

目前有很多技术工人和院校学生对技能鉴定的考试内容和知识点了解得不够透彻，缺少相关的理论知识和练习课题。为了使技术工人和在校学生能顺利通过技能鉴定考试，掌握相关的理论知识和操作技能，国防工业出版社特组织编写了《国家职业技能鉴定考试指导丛书》。本书有多位在全国数控技能大赛获奖的老师参与编写，在内容上紧扣技能鉴定标准，并兼顾实际应用，力求通俗易懂、讲解详细，并有大量的程序、实例和图片说明，有较高的实用价值，为便于读者练习，本书还加入了数控仿真方面的内容。本书适于技术工人和参加数控铣床/加工中心操作工考试者自学；也可作为技工学校、职业学校或企业岗前培训的教材。

## <<数控铣床/加工中心操作工（中）>>

### 内容概要

本书是根据数控铣床/加工中心操作工职业技能鉴定标准的基本要求来编写的，主要内容有职业技能鉴定标准介绍、数控机床概述、数控机床的加工准备、数控编程基础、FANUC 0i和SIEMENS 802D系统的编程与操作、技能鉴定样题分析。

最后一个模块为技能鉴定的应知和应会样题及答案。

为便于读者自学，本书还介绍了数控仿真软件的应用。

本书采用模块化的方式编写，内容丰富，图文并茂，提供了大量的编程实例，具有很强的操作性和实用性。

可用作职业技能鉴定培训、中等职业教育、中等技术人才培养及其他相关培训的教材，也可用于企业岗前培训或员工自学用书。

## &lt;&lt;数控铣床/加工中心操作工(中)&gt;&gt;

## 书籍目录

模块一 数控铣床 / 加工中心操作工职业技能鉴定标准 第一单元 数控铣床 / 加工中心操作工职业标准 一、职业概况 二、职业基本要求 第二单元 数控铣床 / 加工中心基础知识 一、概述 二、数控机床的特点和分类 三、数控铣床、加工中心简介 第三单元 常用测量器具 一、测量器具种类 二、常用的测量工具 模块二 数控加工准备 第一单元 加工设备选择 一、适合在数控铣床上加工的零件 二、适合在加工中心上加工的零件 第二单元 工件的工艺分析 一、工件的结构工艺性分析 二、工件的设计基准与工艺基准分析 三、工件的工序划分 四、加工路线的制定 第三单元 工件的定位 一、工件定位的基本原理 二、工件定位基准的选择 第四单元 工件的装夹 一、数控铣床 / 加工中心夹具选择 二、常见定位方式及定位元件 三、常用装夹与找正方法 第五单元 数控铣床 / 加工中心刀具系统 一、刀具的分类 二、常用数控刀具刀柄 三、数控铣床 / 加工中心常用刀具种类 四、数控机床对刀具的要求 五、加工中刀具损坏现象及原因 六、切削用量的选择 七、切削液的选择 第六单元 工件的加工精度及表面质量 一、工件的加工精度 二、工件的表面粗糙度 模块三 数控编程基础 第一单元 程序基础知识 一、数控编程概述 二、数控编程规则 三、数控机床常用系统功能 四、数控力口工程的结构 五、主程序与子程序 六、数控铣削类机床的有关点 七、刀具补偿功能 第二单元 手工编程中的数学处理 一、数学处理的内容 二、基础数学知识 三、基点的计算 模块四 数控铣床 / 加工中心操作技能 第一单元 FANUC0i系统的基本操作 一、FANUC 0i系统操作面板 二、数控铣床 / 加工中心的基本工作方式及常用画面 三、数控铣床 / 加工中心的基本操作 四、数控铣床 / 加工中心的对刀 第二单元 FANUC 0i系统的基本指令 一、FANUC 0i系统功能 二、FANUC 0i系统基本指令简介 三、图形变换功能指令 四、固定循环指令 五、手工编程实例 第三单元 SIEMENS802D系统的基本操作 一、系统面板 二、基本操作 三、程序编辑 四、数据设置 五、自动运行操作 第四单元 SIEMENS802D编程指令 一、编程的结构及格式 二、系统基本指令 三、基本准备功能介绍 四、其他功能介绍 五、螺旋线加工指令介绍 六、固定循环指令介绍 第五单元 数控加工仿真 一、仿真系统基本功能 二、机床台面操作 三、仿真系统的对刀 四、数控程序的处理 五、参数设置 六、仿真加工 模块五 实操内容分析 第一单元 技能鉴定样题一 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第二单元 技能鉴定样题二 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第三单元 技能鉴定样题三 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第四单元 技能鉴定样题四 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第五单元 技能鉴定样题五 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第六单元 技能鉴定样题六 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 第七单元 技能鉴定样题七 一、零件图 二、评分表 三、考核目标及操作提示 四、工、量、刀具清单 五、参考程序(FANUC 0i) 模块六 数控机床的维护与精度分析 第一单元 数控机床的日常维护 一、数控机床操作维护规程 二、数控机床的维护 三、数控机床运行使用中的注意事项 第二单元 数控机床的故障诊断与排除 一、数控机床故障诊断的特点 二、数控机床故障诊断的流程 三、数控机床故障诊断的方法 四、数控机床常见故障的分类 五、数控系统故障的诊断和排除 第三单元 数控机床精度的选择与检验 一、数控机床精度的选择 二、数控机床精度的检验 模块七 职业技能鉴定模拟试题(中级) 第一单元 应知部分 第二单元 应会部分 第三单元 应知部分答案 参考文献

### 章节摘录

由于数控铣削时不能使用普通铣床加工时常用的试切法来接刀，这时最好采用统一基准定位，选用零件上原有合适的孔作为定位基准孔，避免因零件的重新安装而造成接刀不良。如果零件上没有基准孔，也可以专门设置工艺孔作为定位基准。

4. 尽量统一工件轮廓内圆弧的有关尺寸 加工中轮廓内圆弧的半径常常限制刀具的直径。如工件的被加工轮廓高度较低，转接圆弧半径也大，可以采用较大直径的铣刀来加工，这样加工其底面时，进给次数相应减少，表面加工质量会好一些，工件的工艺性较好；反之，数控铣削的工艺性则较差。

一般来说，当被加工工件的内圆弧半径小于被加工轮廓面最大高度的 $1/5$ 时，即 $R$

编辑推荐

紧扣国家职业技能鉴定标准

数控大赛获奖选手参与编写

参加职业鉴定人员的必备书

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>