

<<数控车工技能实训>>

图书基本信息

书名：<<数控车工技能实训>>

13位ISBN编号：9787122137517

10位ISBN编号：7122137511

出版时间：2012-7

出版时间：化学工业出版社

作者：林岩 编

页数：207

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>

<<数控车工技能实训>>

前言

作为当今制造业主流设备的数控机床，其应用水平的高低已成为衡量一个国家制造业综合实力的重要标志。

中国数控机床消费呈现高速增长态势，而数控应用型人才严重短缺，“高薪难聘高素质的数控技工”成为社会关注的热点问题，数控专业也成为高职高专学校的热门专业。

技术掌握必须通过训练，实训是高等职业教育的重要教学环节，为了适应我国高等职业技术教育发展及应用型技术人才培养的需要，我们经过大量的实践与总结，本着以“实际、实用、实践”为原则，同时注重知识的应用价值、可操作性为宗旨编写了这本实训教程。

本书着重介绍FANUC0i系统数控编程及其应用，从数控车床加工实训的要求出发，将车削工艺、数控编程和机床操作有机结合，可实现理论实训一体化教学。

本书特别引入企业现场生产管理方面的知识，注重提高学生的生产素养，使学生不但在技术上能够适应企业的生产要求，同时具有先进的生产管理理念。

学习、就业“无缝”对接。

本书分为上、下两篇。

上篇以理论知识为主，介绍了数控车床维护保养与安全使用、编程基础、机床操作、车削工艺、现场生产管理等核心内容。

下篇以实训课题为主，分9个课题介绍，每个课题包括了实训目的、内容、步骤、注意事项、思考题、实训报告要求和实训技术指导。

本书既有较强的理论性、实践性，又有较强的综合性，并根据高等职业技术教育的特点，在内容上加强了针对性和应用性，力求把传授知识和培养能力有机地结合起来，采取循序渐进，重点突出实践教学，接近生产实际的指导思想，着重培养学生的实际操作和应变能力，具有示范性。

本书由林岩任主编，高强任副主编，参加本书编写工作的还有陈世庄、谷裕、张建，全书由林岩统稿和定稿。

此外在编写过程中兄弟院校的同仁提出许多宝贵意见，并得到了朱凤芝、郑勇峰等同志的大力协助，在此表示感谢。

由于编者水平有限，书中难免存在一些缺点和不足，恳请读者批评指正。

编者 2007年1月

<<数控车工技能实训>>

内容概要

《数控车工技能实训（第2版）》以FANUC0i系统为主讲解数控机床的操作技术，主要内容包括数控车床基本操作、对刀、参数设定、自动加工、车圆弧回转面和锥面、钻孔和镗孔、切断与车内外沟槽、车内外螺纹、车直线回转面、故障诊断与排除的训练项目，作为基础还介绍了数控车床的安全使用、维护保养、编程基础、车削工艺、机床操作、现场生产管理等内容。

《数控车工技能实训（第2版）》基于项目化教学的要求编写，可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控车床加工的实训教材，也可作为从事数控加工的技术人员和操作人员的培训教材。

<<数控车工技能实训>>

书籍目录

第1章 数控车床实训基础1.1 数控车床安全使用与维护保养1.1.1 数控车床安全操作规程1.1.2 数控车床的维护保养1.2 数控车床的功能特点1.3 数控车床编程基础知识1.3.1 数控车床的坐标系1.3.2 编程规则1.3.3 BEIJING?FANUC Oi Mate?TC系统的编程指令1.4 数控车工职业技能鉴定标准第2章 数控车床的操作2.1 数控车床的操作面板2.1.1 MDI操作面板功能2.1.2 机床操作面板功能2.2 数控车床基本操作2.2.1 电源的通/断2.2.2 手动操作2.2.3 MDI运行操作方式2.2.4 安全功能操作2.2.5 程序的编辑第3章 数控车床加工工艺基础3.1 数控车床加工工艺概述3.1.1 机械加工工艺流程的制定3.1.2 数控车削加工工艺概述3.1.3 确定数控机床加工的内容3.1.4 数控车床加工的工艺性分析3.1.5 确定进给路线的基本原则3.1.6 数控加工工艺文件的格式3.2 车床夹具及工件的定位夹紧装置3.2.1 夹具的基本概念3.2.2 圆周定位夹具3.2.3 中心孔定位夹具3.2.4 其他车削工装夹具3.2.5 零件的安装3.3 数控车床常用刀具及选用3.3.1 切削过程的基本知识3.3.2 常用车刀的种类和用途3.3.3 数控加工对刀具的要求3.3.4 车刀切削部分的材料3.3.5 车刀的几何形状3.3.6 可转位车刀基本知识3.3.7 常用外圆车刀的种类、特征及安装3.3.8 数控刀具的失效形式及对策3.4 切削用量的选择3.4.1 切削用量的基本概念3.4.2 合理选择切削用量的目的3.4.3 选择切削用量的一般原则3.4.4 切削用量的确定3.4.5 切削用量对断屑的影响3.4.6 切削液的合理选用第4章 精度检验方法4.1 常用测量器具4.1.1 游标卡尺4.1.2 千分尺4.1.3 万能角度尺4.1.4 百分表4.1.5 卡钳4.2 内、外径检验方法4.2.1 使用游标卡尺测量内、外径尺寸4.2.2 使用千分尺测量外径尺寸4.2.3 使用内、外卡钳测量内、外径尺寸4.3 长度检验方法4.3.1 使用钢直尺测量长度尺寸4.3.2 使用游标卡尺测量长度尺寸4.4 深(高)度检验方法4.5 槽宽和螺纹检验方法4.5.1 使用游标卡尺测量槽宽尺寸4.5.2 螺纹尺寸测量4.6 锥度和角度检验方法4.6.1 圆锥角度的测量4.6.2 锥面尺寸的测量第5章 企业生产现场管理知识5.1 丰田生产方式简介5.1.1 TPS的产生与发展5.1.2 TPS概述5.2 准时化生产5.2.1 什么是准时化5.2.2 准时化生产的前提--均衡化生产5.2.3 拉动式系统5.2.4 关于“一个流”生产5.3 实现准时化的工具看板5.3.1 看板的功能与种类5.3.2 看板管理与使用5.3.3 看板管理六项原则5.4 自动化5.4.1 自动化的两种含义5.4.2 自动化技术手段5.4.3 自动化设备与机器人5.5 文明生产与5S活动5.5.1 文明生产5.5.2 5S活动5.5.3 5S活动的组织管理第6章 数控车床的基本操作训练6.1 实训程式6.1.1 实训目的6.1.2 实训内容6.1.3 实训步骤6.1.4 实训注意事项6.1.5 实训思考题6.1.6 实训报告要求6.2 实训技术指导第7章 对刀、参数设定及自动加工训练7.1 实训程式7.1.1 实训目的7.1.2 实训内容7.1.3 实训步骤7.1.4 实训注意事项7.1.5 实训思考题7.1.6 实训报告要求7.2 实训技术指导7.2.1 对刀操作7.2.2 图形模拟加工7.2.3 自动加工7.2.4 数控车床加工操作实例第8章 车圆锥面和圆弧回转面训练8.1 实训程式8.1.1 实训目的8.1.2 实训内容8.1.3 实训步骤8.1.4 实训注意事项8.1.5 实训思考题8.1.6 实训报告要求8.2 实训技术指导8.2.1 相关编程知识8.2.2 相关工艺知识8.2.3 数控车床加工操作实例第9章 钻孔和镗孔训练9.1 实训程式9.1.1 实训目的9.1.2 实训内容9.1.3 实训步骤9.1.4 实训注意事项9.1.5 实训思考题9.1.6 实训报告要求9.2 实训技术指导9.2.1 相关编程知识9.2.2 相关工艺知识9.2.3 数控车床加工操作实例第10章 切断与内、外沟槽加工训练10.1 实训程式10.1.1 实训目的10.1.2 实训内容10.1.3 实训步骤10.1.4 实训注意事项10.1.5 实训思考题10.1.6 实训报告要求10.2 实训技术指导10.2.1 相关编程知识10.2.2 相关工艺知识10.2.3 数控车床加工操作实例第11章 内、外螺纹车削训练11.1 实训程式11.1.1 实训目的11.1.2 实训内容11.1.3 实训步骤11.1.4 实训注意事项11.1.5 实训思考题11.1.6 实训报告要求11.2 实训技术指导11.2.1 相关编程知识11.2.2 相关工艺知识11.2.3 数控车床加工操作实例第12章 车非圆曲线成形面训练12.1 实训程式12.1.1 实训目的12.1.2 实训内容12.1.3 实训步骤12.1.4 实训注意事项12.1.5 实训思考题12.1.6 实训报告要求12.2 实训技术指导12.2.1 宏程序编制的方法12.2.2 编程实例第13章 综合训练13.1 实训程式13.1.1 实训目的13.1.2 实训内容13.1.3 实训步骤13.1.4 实训注意事项13.1.5 实训思考题13.1.6 实训报告要求13.2 实训技术指导13.2.1 恒表面切削速度控制(G96)13.2.2 刀尖圆弧自动补偿功能13.2.3 综合实例第14章 数控车床常见故障诊断与排除14.1 报警信息的查询14.1.1 报警显示14.1.2 报警履历显示14.1.3 用自诊断画面检查14.2 数控机床故障诊断的一般方法14.2.1 常规检查法14.2.2 参数检查法14.2.3 功能程序测试法14.2.4 升降温法14.2.5 敲击法14.2.6 拉偏电源法14.2.7 交换法14.2.8 备板置换法14.2.9 隔离法14.2.10 系统更新重置法14.2.11 对比法14.2.12 原理分析法14.3 数控车床机械故障排除方法14.3.1 数控车床机械故障的类型14.3.2 数控车床机械故障排除方法14.4 数控车床软件故障排除方法14.4.1 数控车床软件故障产生原因分析14.4.2 软件故障排除方法附录附录1 数控车床DNC传输连接和传输参数的设置附录2 数控车床考工

<<数控车工技能实训>>

样卷与试题参考答案参考文献

<<数控车工技能实训>>

编辑推荐

《数控车工技能实训（第2版）》基于项目化教学的要求编写，可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控车床加工的实训教材，也可作为从事数控加工的技术人员和操作人员的培训教材。

<<数控车工技能实训>>

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>