

<<数控车工>>

图书基本信息

书名：<<数控车工>>

13位ISBN编号：9787504563842

10位ISBN编号：7504563846

出版时间：2007-9

出版时间：中国劳动

作者：劳动和社会保障部教材办公室 编

页数：137

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>>

前言

1994年以来，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家，依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》，编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种。

作为考前培训的权威性教材，受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎，有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。

同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。

为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。

教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位需求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。

凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。

根据职业发展的实际情况和培训需求，教材力求体现职业培训的规律，反映职业技能鉴定考核的基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

<<数控车工>>

内容概要

??《数控车工（高级）》由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——数控车工》组织编写。

本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书按职业功能分为五个模块单元，主要内容包括加工准备，数控编程，数控车床操作，零件加工，数控车床维护、故障诊断与精度检验等。

每一单元内容在涵盖国家职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“单元考核要点”等栏目。

每一单元后附有单元测试题及答案，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为中级数控车工职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<数控车工>>

书籍目录

第1单元 加工准备第一节 读图与绘图一、识读中等复杂程度的装配图二、根据装配图拆画零件图三、零件测绘第二节 制定加工工艺一、复杂零件数控车床加工工艺文件的制定二、数控车床加工工艺文件制定实例——CA6140型车床主轴的加工第三节 零件的定位与装夹一、组合夹具和专用夹具的选择及使用二、常见的定住方式及定位元件三、专用平具的使用四、夹具定位误差分析与计算第四节 刀具准备一、专用刀具的种类、用途、特点和刃磨方法二、切削难加工材料时的刀具材料和几何参数单元考核要点单元测试题单元测试题答案第2单元 数控编程第一节 手工编程一、变量编程的规则和方法二、变量编程实例第二节 计算机辅助编程一、计算机绘制装配图知识二、螺栓连接装配图的绘制第三节 数控加工仿真一、数控加工仿真软件的使用二、典型零件数控加工仿真单元考核要点单元测试题单元测试题答案第3单元 零件加工第一节 轮廓加工一、细长轴、薄壁类零件的加工特点及装夹方法二、细长轴、薄壁类零件的车削方法三、车削细长轴、薄壁类工件第二节 螺纹加工一、梯形螺纹、锥螺纹的计算二、螺纹的加工方法三、螺纹工件的加工第三节 孔加工一、深孔加工的特点及方法二、加工深孔工件第四节 配合件的加工一、配合件的技术特点二、配合件的加工方法三、组合体工件的加工第五节 零件精度的检验一、使用百分表在线测量及加工参数的调整二、多线螺纹的检测三、加工误差分析单元考核要点单元测试题单元测试题答案第4单元 数控车床维护、故障诊断与精度检验第一节 数控车床日常维护一、数控机床维护管理基本知识二、数控机床维护管理规程第二节 数控车床故障诊断一、数控机床液压、电气控制基本原理二、数控车床机械故障诊断方法第三节 数控车床精度检验一、几何精度检验二、切削精度检验单元考核要点单元测试题单元测试题答案参考文献

章节摘录

插图：(2) 精密化。

由于加工精度的不断提高，高精度的机床，特别是数控机床的出现，必然要求机床夹具也相应地越来越精密，例如精密多齿分度盘，其分度精度可达 ± 0.1 。

(3) 柔性化。

在多品种、小批量生产中，成组夹具和通用可调夹具具有明显的优势。

它们可用于同一类型多种工件的加工，具有良好的通用性，缩短了生产周期，减少了专用夹具的数量。

在批量较大且不断改型的生产中，组合夹具和拼装夹具发挥了很好的作用。

它同样可以缩短生产周期，降低成本，在现代生产中得到了广泛应用。

(4) 高效、自动化。

为了实现机械加工自动化，仅仅使用数控机床、加工中心等现代化设备是不够的，同时也需要配备高效、高自动化的机床夹具。

这类夹具常常装有自动上下料机构和自动夹紧单元，大大提高了工件的装夹效率，使数控机床的作用和效率得到了充分发挥。

2. 组合夹具与拼装夹具 (1) 组合夹具 1) 组合夹具元件。

组合夹具是由一套结构、尺寸已经标准化、系列化的元件组合而成。

这些标准元件有基础件（见图1-14），包括方形、矩形、圆形基础板及基础角铁等，用作夹具体；支承件（见图1-15），包括V形支承、方形支承、角度支承等。

<<数控车工>>

编辑推荐

《数控车工(高级)》在编写模式上,采用分级模块化编写。

纵向上,教材按照国家职业资格等级单独成册,各等级合理衔接、步步提升,为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上,教材按照职业功能分模块展开,安排足量、适用的内容,贴近生产实际,贴近培训对象需要,贴近市场需求。

<<数控车工>>

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>