

<<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：9787504567109

10位ISBN编号：7504567108

出版时间：2008-1

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：386

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）>>

前言

为推动数控铣工职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在数控铣工从业人员中推行国家职业资格证书制度，中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准——数控铣工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了《国家职业资格培训教程——数控铣工》（以下简称《教程》）。

《教程》紧贴《标准》，内容上，力求体现“以职业活动为导向，以职业能力为核心”的指导思想，突出职业培训特色；结构上，针对数控铣工职业活动的领域，按照模块化的方式，分级别进行编写。

《教程》的基础知识部分内容涵盖《标准》的“基本要求”；技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——数控铣工（中级）》适用于对中级数控铣工的培训，是职业技能鉴定的推荐辅导用书。

本书在编写过程中得到了北京市斐克科技有限责任公司、山特维克可乐满等单位的大力支持与协助，在此一并表示衷心的感谢。

由于时间仓促，不足之处实所难免。
欢迎读者提出宝贵意见和建议。

<<数控铣工（中级）>>

内容概要

本书根据《国家职业标准——数控铣工》的要求，由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是职业技能鉴定的推荐辅导用书。

本书介绍了中级数控铣工应掌握的工作技能及相关知识，涉及加工准备、数控编程、数控铣床操作、零件加工、数控铣床维护和故障诊断等内容。

<<数控铣工（中级）>>

书籍目录

第一章 加工准备 第一节 读图与绘图 第二节 数控铣工的基本工艺知识 第三节 零件的定位与装夹 第四节 数控刀具准备第二章 数控编程 第一节 手工编程 第二节 计算机辅助编程基础第三章 数控铣床操作 第一节 数控铣床及其操作面板 第二节 数控程序的输入与编辑 第三节 数控铣床的坐标系及对刀方法 第四节 数控程序的校验与运行 第五节 数控系统参数的输入第四章 零件加工 第一节 平面铣削的方法 第二节 轮廓铣削的方法 第三节 简单曲面铣削方法 第四节 钻孔的方法 第五节 铰孔的方法 第六节 镗孔的方法 第七节 槽和键槽的加工方法 第八节 零件的精度检验第五章 数控铣床维护和故障诊断 第一节 数控铣床的日常维护 第二节 数控铣床的故障诊断

<<数控铣工（中级）>>

章节摘录

3. 工艺规程制定的步骤及方法 (1) 零件的工艺分析 1) 分析及研究产品的装配图和零件图。

对于装配图的分析研究，主要是熟悉产品的性能、用途和工作条件，明确各零件在产品中的相互装配位置及作用，了解零件图上各项技术条件制定的依据，找出其主要技术关键问题，从而为制定合理的工艺规程奠定基础。

对于一般零件的工艺规程制定，可以不进行装配图的分析研究。

对零件图的分析研究主要是对零件图进行工艺审查，如发现图样上的视图、尺寸标注、技术要求有错误或遗漏，或结构工艺性不好时，应提出修改意见。

在征得设计人员的同意后，按规定手续进行必要的修改及补充。

零件图的完整性与正确性分析。

零件技术要求分析。

尺寸标注方法分析。

零件材料分析。

2) 零件的结构工艺性分析。

零件结构工艺性是指所设计的零件在能满足使用要求的前提下制造的可行性和经济性。

好的结构工艺性会使零件加工容易，节省工时，节省材料。

差的结构工艺性会使加工困难，浪费工时，浪费材料，甚至无法加工。

(2) 选择毛坯毛坯的确定包括确定毛坯的种类和制造方法两个方面。

常用的毛坯种类有铸件、锻件、型材、冲压件及焊接件等。

一般来说，当设计人员设计零件并选择好材料后，也就大致确定了毛坯的种类。

如铸铁材料毛坯均为铸件，钢材料毛坯一般为锻件或型材等。

各种毛坯的制造方法很多。

概括起来说，毛坯的制造方法越先进，毛坯的精度就越高，其形状和尺寸越接近于成品零件。

这就使机械加工的劳动量大为减少，材料的消耗量也降低，使得机械加工的成本降低。

但毛坯的制造费用却因采用了先进的设备而提高。

因此，在确定毛坯时应当综合考虑各方面的因素，以便得到最佳的效果。

<<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>