第一图书网, tushu007.com

<<数控加工实训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控加工实训教程>>

13位ISBN编号：9787802431652

10位ISBN编号：7802431654

出版时间：2008-7

出版时间：航空工业出版社

作者：米国际

页数：286

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

内容概要

《21世纪高职高专规划教材·数控加工实训教程》根据数控操作工国家职业技能鉴定标准，结合高等职业教育相关专业培养方案的要求编写。
全书共八章，重点介绍了数控操作工国家职业技能鉴定标准及安全规则、数控刀具系统、数控机床典型机械结构、数控车床操作技能实训、数控铣床操作技能实训、加工中心工艺与操作技能实训、零件的检验、数控机床的维护维修及安装调试等，内容系统、详实，精选了大量经过验证的典型零件数控加工实例，突出综合性和实践性。

<<数控加工实训教程>>

书籍目录

第1章　数控加工生产规程和数控操作工国家职业标准1.1 数控机床的文明生产和安全生产规程1.1.1 文明生产1.1.2 数控机床安全生产规程1.1.3 数控机床操作规程1.2 数控车工国家职业标准1.2.1 职业概况1.2.2 基本要求1.2.3 工作要求1.2.4 各项要求所占比例1.3 数控铣工国家职业标准1.3.1 职业概况1.3.2 基本要求1.3.3 作要求1.3.4 各项要求所占比例1.4 加工中心操作工国家职业标准1.4.1 职业概况1.4.2 基本要求1.4.3 工作要求1.4.4 各项要求所占比例1.5 技能应试技巧1.5.1 考前准备1.5.2 实操考试的技巧第2章　数控机床刀具系统2.1 数控机床刀具的特点2.2 数控机床的刀具系统2.2.1 车削类刀具系统2.2.2 镗铣类刀具系统2.3 刀具材料2.3.1 高速钢2.3.2 硬质合金2.3.3 陶瓷2.3.4 立方氮化硼2.3.5 聚晶金刚石2.4 可转位刀片的代码2.5 常用刀具2.5.1 数控车床常用刀具2.5.2 铣削加工常用刀具2.5.3 孔加工用刀具第3章　数控机床的典型机械结构第4章　数控车床操作技能实训第5章　数控铣床操作技能实训第6章　加工中心工艺与操作技能实训第7章　零件的检验第8章　数控机床的维护维修及安装调试附录1 理论鉴定试题数控车床试题数控铣床（加工中心）试题附录2 实操鉴定试题数控车床试题数控铣床试题数控加工中心试题附录3 理论鉴定试题参考答案数控车床试题答案数控铣床（加工中心）试题答案参考文献

章节摘录

第1章　数控加工生产规程和数控操作工国家职业标准　　1.1　数控机床的文明生产和安全生产规程　　1.1.1 文明生产　　文明生产是现代企业制度的一项十分重要的内容，而数控加工是一种先进的加工方法，与通用机床加工比较有如下优点：数控机床自动化程度高；采用了高性能的主轴部件及传动系统；机械结构具有较高的刚度和耐磨性，热变形小；采用了高效传动部件（滚珠丝杠、静压导轨）；具有自动换刀装置等。

操作者除了要掌握好数控机床的性能和精心操作外，一方面要管好、用好和维护好数控机床，另一方面还必须养成文明生产的良好工作习惯和严谨的工作作风，应具有较好的职业素质、责任心和良好的合作精神。

1.1.2　数控机床安全生产规程　　（1）数控机床的使用环境要避免光的直接照射和其他热辐射，要避免在太潮湿或粉尘过多的场所使用，特别要避免在有腐蚀气体的场所使用。

（2）为避免电源不稳定给电子元件造成的损坏，数控机床应采取专线供电或设置稳压装置。

（3）数控机床的开机、关机顺序，一定要按照机床说明书的规定操作。

（4）主轴启动开始切削之前一定要关好防护罩门，程序正常运行过程中严禁打开防护罩门。

（5）机床在正常运行时不允许打开电器柜的门，禁止按动“急停”或“复位”按钮。

（6）机床发生事故，操作者要注意保留现场，并向维修人员如实说明事故发生前后的情况，以利于分析问题，查找事故原因。

编辑推荐

《21世纪高职高专规划教材·数控加工实训教程》可作为高等职业院校、高等专科学校及成人高校机电一体化、数控技术应用、机械制造及自动化、模具设计及制造等专业的数控加工实训教程，也可作为机械制造及自动化等相关专业本科生金工实习和现代制造技术实习的教材，还可供数控加工技术人员参考。

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