

<<数控铣工技能鉴定考核培训教 >

图书基本信息

书名：<<数控铣工技能鉴定考核培训教程>>

13位ISBN编号：9787111313304

10位ISBN编号：7111313305

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：宗国成

页数：280

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>

前言

本书第1版自2006年出版以来，得到了广大读者的关心和支持，被很多职业院校和培训机构选作培训教材。

在使用过程中，读者发现了其中的一些不足。

随着技术的发展和设备的更新，第1版中的部分内容已经显得陈旧，因此为了适应新形势的需要，以及根据编著者在使用过程中的体会和部分读者的宝贵意见和建议，编著者对本书第1版进行了调整。

本次修订的主要内容如下：1) 第1版中个别描述不准确的地方。

2) 第二部分第4章中将“ SINUMERIK 802S / C系统数控铣床操作方法 ”部分更换成了“ SINUMERIK 802D系统数控铣床操作方法 ”。

3) 对第三部分中的工艺编程题进行了较大改动，更换了考工图2、图4、图6、图10、图11、图12、图13、图14，并提供了参考评分表。

由于编者的水平有限，书中的缺点和错误在所难免，恳请读者批评指正。

内容概要

本书是根据《国家职业标准》中数控铣床操作工的基本要求，为职业技能鉴定而编写的应知、应会培训教材。

本书的内容包括应知、应会以及相应的标准化习题和样卷。

应知部分介绍数控铣床组成与原理、数控铣床编程；应会部分介绍数控铣床加工工艺基础和数控铣床操作方法等内容。

本书可作为数控铣床操作工职业技能培训与鉴定考核用书，也可作为中职中专、高职高专相关课程的教材(尤其是对于两年制的数控专业)，同时也是从事数控铣床操作与编程的工程技术人员实用参考书。

书籍目录

第2版前言第1版前言第一部分 应知 第1章 数控铣床组成与原理 1.1 切削运动 1.1.1 金属切削机床概述 1.1.2 零件表面形状及其形成方法 1.1.3 切削运动 1.2 数控铣床原理 1.2.1 数控技术 1.2.2 数控系统原理 1.2.3 伺服系统工作过程 1.2.4 检测及其他接口技术 1.3 数控铣床组成 1.3.1 数控铣床的结构特点与种类 1.3.2 主轴系统 1.3.3 进给传动系统 第2章 数控铣床编程 2.1 数控铣床编程概述 2.1.1 数控程序格式 2.1.2 数控铣床坐标系及其指令 2.1.3 辅助功能指令 2.1.4 常用准备功能指令 2.1.5 子程序 2.2 数控铣床编程应用 2.2.1 数控铣床常规加工编程方法 2.2.2 孔加工固定循环 2.2.3 自动编程第二部分 应会 第3章 数控铣床加工工艺基础 3.1 夹具 3.1.1 六点定位原理 3.1.2 数控铣床夹具 3.1.3 铣床常用夹具 3.2 刀具 3.2.1 铣刀种类与材料 3.2.2 对刀仪 3.3 量具 3.3.1 游标卡尺 3.3.2 千分尺 3.3.3 百分表 3.4 常用工件材料 3.4.1 黑色金属 3.4.2 有色金属 3.5 数控铣削加工工艺基础 3.5.1 机械加工工艺过程的基本概念 3.5.2 数控加工工艺设计 第4章 数控铣床操作 4.1 数控铣床功能 4.1.1 数控功能 4.1.2 数控铣床加工功能 4.2 FANUC Oi系统数控铣床操作方法 4.2.1 面板及功能 4.2.2 操作过程 4.3 SINUMERIK 802D系统数控铣床操作方法 4.3.1 面板及功能 4.3.2 操作过程 4.4 华中世纪星HNC-21M系统操作方法 4.4.1 面板及功能 4.4.2 HNC-21M系统操作过程 4.5 数控铣床管理 4.5.1 数控铣床验收内容 4.5.2 数控铣床操作规程 4.5.3 数控铣床日常维护保养第三部分 应知、应会习题 一、是非题 二、选择题 三、简答题 四、工艺编程题参考答案附录A 数控加工工序卡片 附录B 数控铣床操作工职业技能鉴定(中级)应知考核试题及参考答案 附录C 数控铣床操作工职业技能鉴定(高级)应知考核试题及参考答案 附录D 数控铣床操作工职业技能鉴定(技师)应知考核试题及参考答案 附录E 数控铣床操作工技能考核标准参考文献

章节摘录

插图：(4) 万能工具铣床该类铣床的特点是具有一个水平方向的主轴，并在主轴前端可安装一个垂直方向的主轴，可在升降台上安装万能角度工作台、圆形工作台、水平工作台、分度头和平口台虎钳等多种附件，因此具有广泛用途，特别适用于加工各种夹具、工具、刀具、模具等复杂工件。

(5) 床身式铣床它的工作台只作纵向和横向运动，垂直运动由主轴箱沿床身导轨的升降来实现，机床部件较少，整体刚性好，工作台宽度的尺寸规格介于升降台铣床与龙门铣床之间。

它适用于高速切削或加工比较重和比较大的工件。

(6) 圆工作台铣床这种铣床也属于工作台不升降铣床范畴。

圆工作台作缓慢的连续转动，实现进给运动，整个主轴箱沿立柱导轨上、下移动，滑座可在底座导轨上作横向移动。

该类铣床适用于加工中等尺寸的工件。

(7) 龙门铣床这是一种大型铣床，它又分为横梁移动式 and 龙门架移动式两种。

根据工作台宽度的不同，分别有二、三、四个铣头，每个铣头都是一个独立的主运动部件，铣头有微调机构。

对于龙门架移动式铣床，其工作台及工件固定不动，龙门架沿导轨作进给运动。

龙门铣床适用于加工大型工件，在成批和大批生产中应用较多。

龙门架移动式适用于加工重型或超重型工件。

3. 金属切削机床的发展过程 从18世纪末第一台机床的诞生，经过两百多年的发展，以手工操作为主的普通金属切削机床，在品种规格方面早已发展成熟，在性能方面也已标准化。

制造技术是每个国家的基础产业，先进的制造技术有力地推动了经济的发展。

现在正处于数控机床的高速发展时期，数控机床占全部机床的比例大小，已成为衡量一个国家的生产能力和技术水平的重要标志之一。

编辑推荐

《数控铣工技能鉴定考核培训教程(第2版)》：数控操作工技能鉴定考核培训教程

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>