

<<数控车工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控车工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111316398

10位ISBN编号：7111316398

出版时间：2011-1

出版时间：李红波 机械工业出版社 (2011-01出版)

作者：李红波 编

页数：130

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（中级）>>

前言

职业技能训练是培养技能型人才的重要途径之一，教材的质量直接影响着技能型人才培养的质量。目前，突出技能培养的教材匮乏，多数内容陈旧，并且有相当一部分内容与国家职业标准不对应，因此迫切需要一套与国家职业标准对接的适合于技能培训的教材。

本书正是以国家职业标准为依据，以客观反映现阶段本职业本等级技能标准对从业人员的要求为目标，在充分考虑社会经济发展和产业结构多元化对本职业影响的基础上，重点突出对从业人员动手操作能力和技能技巧的培养。

本书共含有七个模块，主要内容有：数控车床加工基础；数控车床基本操作；轴类零件加工技能训练；盘、套类零件加工技能训练；槽类零件加工技能训练；螺纹类零件加工技能训练；综合零件加工技能运用，每个模块下又涵盖若干个操作项目，每个操作项目包括：主要技术准备；训练内容、目的要求及训练前准备工作；工艺分析和加工工艺流程及加工步骤；该操作项目的加工注意事项。

目的在于使学员通过训练达到学以致用，巩固提高基本技能和技巧的目的。

<<数控车工（中级）>>

内容概要

《数控车工（中级）》是数控车工中级的技能训练用书，内容上涵盖了国家职业标准中数控车工中级各项操作技能的要求，主要内容包括：数控车床加工基础；数控车床基本操作；轴类零件加工技能训练；盘、套类零件加工技能训练；槽类零件加工技能训练；螺纹类零件加工技能训练；综合零件加工技能运用。

《数控车工（中级）》坚持以能力为本，采用技能模块的模式编写，重视技能方面的指导。

确保达到数控车工中级技能的培养目标。

形式上采取以学生为中心取代以教师为中心，以生产实习场地取代教学楼。

力争达到学生在生产实习场地听教师讲一遍，看一遍演示便可以实际操作的目的。

《数控车工（中级）》主要用作企业培训部门、技校、中职、各种短训班的教学用书。

<<数控车工（中级）>>

书籍目录

前言
模块一 数控车床加工基础
项目一 数控车床基础知识
项目二 数控车削加工工艺分析
项目三 数控车削刀具及选用
项目四 数控车床编程基础
模块二 数控车床基本操作
项目一 数控车床操作面板
项目二 数控车床的操作方法
模块三 轴类零件加工技能训练
项目一 台阶轴类零件的加工
项目二 外圆锥轴类零件的加工
项目三 圆弧面类零件的加工
项目四 外成形面类零件的加工
模块四 盘、套类零件加工技能训练
项目一 轴套类零件的加工
项目二 内锥套的加工
项目三 法兰盘的加工
模块五 槽类零件加工技能训练
项目一 内、外沟槽的加工
项目二 深槽的加工
项目三 端面槽的加工
项目四 均布槽的加工
模块六 螺纹类零件加工技能训练
项目一 台阶螺纹轴的加工
项目二 圆锥螺纹轴的加工
项目三 内螺纹的加工
项目四 大螺距螺纹轴的加工
模块七 综合零件加工技能运用
项目一 轴类零件加工技能运用
项目二 盘、套类零件加工技能运用
项目三 槽类零件加工技能运用
项目四 螺纹类零件加工技能运用
参考文献

章节摘录

插图：三、数控车床的加工特点1.适应性强适应性即所谓的柔性，是指数控车床随生产对象变化而变化的适应能力。

在数控车床上改变加工零件时，只需重新编制程序，输入新的程序后就能实现对新零件的加工；而不需改变机械部分和控制部分的硬件，且生产过程是自动完成的。

这就为复杂结构零件的单件、小批量生产以及试制新产品提供了极大的方便。

适应性强是数控车床最突出的优点，也是数控车床得以大量使用和迅速发展的主要原因。

2.加工精度高，质量稳定数控车床是按数字形式给出的指令进行加工的，一般情况下工作过程不需要人工干预，这就消除了操作者人为产生的误差。

在设计制造数控车床时，采取了许多措施，使数控车床的机械部分达到了较高的精度和刚度。

<<数控车工（中级）>>

编辑推荐

《数控车工(中级)》：职业技能训练用书

<<数控车工（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>