

<<数控车工职业技能培训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车工职业技能培训教程>>

13位ISBN编号：9787040192797

10位ISBN编号：7040192799

出版时间：2006-4

出版范围：高等教育

作者：徐伟

页数：229

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>

## <<数控车工职业技能培训教程>>

### 前言

数控技术是制造业实现自动化、柔性化、集成化生产的基础，也是提高制造业的产品质量和劳动生产率必不可少的重要手段；数控机床是工业现代化的重要战略装备，数控机床的先进性是关系到国家战略地位和体现国家综合国力水平的重要标志。

专家们预言：21世纪机械制造业的竞争，其实质是数控技术的竞争。

加入世贸组织后，中国正在逐步成为“世界制造中心”。

为了增强竞争能力，中国制造业开始广泛使用先进的数控技术。

同时，劳动力市场出现了数控技术应用型人才的严重短缺，媒体不断呼吁“高薪难聘高素质的数控技工”。

数控人才的严重短缺成为全社会关注的热点问题，这已引起中央领导同志的关注，教育部、劳动和社会保障部等政府部门正在积极采取措施，加强数控技术应用型人才的培养。

根据目前现状，各类职业院校在数控技术的人才培养方面占主导地位。

开展院校的数控技术职业培训和技能鉴定工作，是职业资格证书制度规范教育和培训方向的客观要求。

教育和培训部门正密切合作，把企业的需求、职业标准的要求、技能鉴定的具体规范贯彻到学校的教学过程中，这样才能最终保障院校培训和鉴定的质量。

加快建立和完善以职业能力为导向，以工作业绩为重点，注重职业道德和职业知识水平的技能人才评价新体系，这是对培训和鉴定工作的新要求。

## <<数控车工职业技能培训教程>>

### 内容概要

《数控车工职业技能培训教程（基本知识部分）》是参照最新国家职业标准《数控车工职业标准》编写而成，全书介绍了机械制图的基本知识、极限与配合、常用量具、数控加工基础知识、数控车床加工工艺、数控车床操作以及机械CAD / CAM软件实例操作，最后还附加了练习和数控车工中级工知识要求。

《数控车工职业技能培训教程（基本知识部分）》注重从学习者的认识规律出发，强调实用性、可操作性。

全书具有通俗性、新颖性和实用性等特点。

《数控车工职业技能培训教程（基本知识部分）》可作为数控车工职业技能鉴定中级、高级工的理论培训教材和技师理论培训的参考教材，也可作为数控技术类职业技能培训教材及高职高专、中职学校相关课程的培训教材。

## 书籍目录

第一章 机械制图基本知识1.1 零件三视图、局部视图和剖视图画法1.1.1 三视图1.1.2 局部视图1.1.3 剖视图1.2 零件图的视图表示方法1.2.1 主视图的选择原则1.2.2 其它表示方案的选择原则1.2.3 四种典型零件的表示分析1.3 零件图的尺寸标注1.3.1 尺寸基准1.3.2 标注尺寸1.3.3 典型零件尺寸标注分析1.4 装配图的画法1.4.1 装配图视图选择的特点1.4.2 装配图画法的一般规定1.4.3 尺寸标注1.4.4 零件编号和明细栏1.4.5 分析了解装配体1.4.6 视图选择1.4.7 画图步骤1.5 由装配图拆画零件图第二章 极限与配合及表面粗糙度2.1 概述2.2 极限与配合标准的主要内容简介2.2.1 基准制2.2.2 标准公差系列2.2.3 基本偏差系列2.2.4 极限与配合在图样上的标注2.3 极限配合的选择2.3.1 基准制的选择2.3.2 公差等级的选择原则2.3.3 配合的选择2.4 形状和位置公差及检测2.4.1 概述2.4.2 形状公差和形状误差检测2.4.3 位置公差和位置误差检测2.4.4 形位公差的选择2.5 表面粗糙度2.6 机床几何精度、定位精度和切削精度的检测2.6.1 机床几何精度的检测2.6.2 机床的定位精度检测2.6.3 机床的切削精度检测2.6.4 机床综合性能的检验2.7 常用量具使用方法2.7.1 量块简介2.7.2 游标卡尺简介2.7.3 外径千分尺简介2.7.4 内径千分尺简介2.7.5 深度千分尺简介2.7.6 百分表简介2.7.7 圆度仪简介2.7.8 三坐标测量机简介第三章 数控车床加工工艺基础3.1 金属切削运动3.1.1 零件表面的形成3.1.2 金属切削运动3.1.3 切削用量3.2 刀具切削部分的几何参数3.2.1 刀具切削部分的组成3.2.2 确定刀具角度的参考平面3.2.3 刀具的标注角度3.2.4 刀具的工作角度3.2.5 几种典型车刀几何角度的标注3.3 刀具材料及其选用3.3.1 对刀具切削部分材料的基本要求3.3.2 常用刀具材料3.4 数控车床刀具的种类、结构和特点3.4.1 数控车床刀具类型3.4.2 可转位刀片型号与ISO表示规则3.4.3 可转位刀片型号的选用3.5 零件定位、装夹的原理和方法3.5.1 工件定位的基本原理3.5.2 限制工件自由度与加工要求的关系3.5.3 工件的定位方法及定位元件3.5.4 工件的夹紧3.5.5 定位基准的选择3.6 夹具的使用3.6.1 车床夹具3.6.2 组合夹具3.6.3 典型数控机床夹具3.7 定位误差的分析与计算3.8 加工误差的统计分析方法3.8.1 加工误差的性质3.8.2 误差的统计分析方法3.9 数控车床加工工艺文件的制订3.9.1 数控车削的主要加工对象3.9.2 数控车削加工工艺的制订3.9.3 数控工艺分析实例第四章 数控车床编程、加工基础知识4.1 数控车床概述4.1.1 数控车床的分类与结构4.1.2 数控车床的加工特点4.1.3 车床数控系统的功能简介4.2 数控车床编程、加工基础知识4.2.1 数控机床的坐标系4.2.2 数控编程与工艺参数4.2.3 数控加工工艺过程4.2.4 数控车床基本指令4.2.5 自动编程与CAD / CAM软件第五章 数控车床的使用和维护5.1 数控车床操作面板简介5.1.1 机床操作按键区5.1.2 MDI键盘区5.1.3 显示屏5.1.4 功能软键5.2 数控车床的使用和维护5.2.1 数控机床开机调试5.2.2 数控车床的安全操作5.2.3 数控车床的维护5.2.4 数控车床维修技术简述第六章 上海宇龙数控车床仿真软件简介6.1 概述6.2 宇龙数控车床操作仿真软件练习练习一练习二练习三练习答案练习一练习二练习三附录 数控车工中级工知识要求基础知识专业知识操作技能知识要求

<<数控车工职业技能培训教程>>

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>