

<<数控车工>>

图书基本信息

书名：<<数控车工>>

13位ISBN编号：9787111232568

10位ISBN编号：7111232569

出版时间：2008-3

出版时间：机械工业

作者：韩鸿鸾 编

页数：576

字数：531000

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>>

内容概要

本书是根据国家职业标准《数控车工》（技师、高级技师）的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

内容包括：数控车床简介、数控车床精度及加工精度、数控车床加工的基础、FANUC系统数控车床与车削中心的编程、SIEMENS系统数控车床与加工中心的编程、数控车床的结构与常见故障的排除、生产管理的有关知识介绍。

本书每章后面有复习思考题，书末还附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核、鉴定和读者自测自查。

本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职、各种短训班的教学用书，还可以作为企业数控机床操作人员的参考书。

<<数控车工>>

书籍目录

序一序二前言第一章 数控车床简介 一、数控车床的布局形式 二、数控车床按产品布局形式分类
复习思考题第二章 数控车床精度及加工精度 第一节 精密量仪 一、扭簧比较仪 二、圆度
测量仪 三、万能工具显微镜 四、电动轮廓仪 五、万能测长仪 六、三坐标测量机 七、激
光干涉仪 八、便携式表面粗糙度测量仪 九、球杆仪 第二节 数控车床精度检验 一、数控车
床几何精度 二、数控车床定位精度 三、返回基准点(参考点)检验 四、最小设定单位进给检
验 五、温升和热位移试验 第三节 工件精度检验 一、加工精度和表面质量的基本概念
二、表面质量对零件使用性能的影响 三、影响加工精度的因素及提高精度的主要措施 四、影
响表面粗糙度的工艺因素及改善措施 五、形位误差的检测 六、形位误差产生的原因与修正措
施 七、常见加工误差及解决方法 复习思考题第三章 数控车床加工基础 第一节 加工余量
的确定 一、加工余量的概念 二、影响加工余量的因素 三、确定加工余量的方法 第二节 工
序尺寸及其公差的确 一、基准重合时工序尺寸及其公差的计算 二、基准不重合时工序尺寸及
其公差的计算 第三节 数控车削刀具系统 一、机夹可转位刀片及代码 二、数控车削刀具系
统的形式 三、刀具磨损和刀具寿命 四、数控车削刀具的选用 五、数控车削刀具新材料
六、数控车削刀具新技术 复习思考题第四章 FANUC系统数控车床与车削中心的编程 第一节
FANUC系统数控车床一般程序的编制 一、准备功能指令 二、角度编程第五章
SIEMENS系统数控车床与车削中心的编程第六章 数控车床的故障诊断和排除第七章 生产管理的
有关知识试题库答案部分附录参考文献

<<数控车工>>

编辑推荐

《国家职业资格培训教材·数控车工(技师、高级技师)》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职、各种短训班的教学用书，还可以作为企业数控机床操作人员的参考书。

<<数控车工>>

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>