

<<数控铣床/加工中心操作工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣床/加工中心操作工>>

13位ISBN编号：9787118064612

10位ISBN编号：7118064610

出版时间：2010-1

出版时间：国防工业出版社

作者：练军峰 编

页数：395

字数：368000

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>

<<数控铣床/加工中心操作工>>

前言

为在我国推动数控技术的发展,在其从业人员中实行国家职业资格证书制度,配合国家职业技能鉴定考试,我们根据《国家职业标准——数控铣工》、《国家职业标准——加工中心操作工》、《国家职业标准——数控车工》的要求,编写了针对国家职业技能鉴定考试的系列培训教材,旨在帮助读者顺利通过职业技能鉴定考试,取得职业技能资格证书。

系列培训教材紧贴《国家职业标准》,在内容上,力求体现“以职业活动为导向,以职业能力为核心”的指导思想,突出职业培训特色。

在结构上,针对职业活动的领域,按照模块化的方式,分类别进行了编写。

系列培训教材《数控车床操作工》、《数控铣床/加工中心操作工(高级)》中的仿真、手工编程、自动编程以及实际操作的内容,是按中级、高级和技师分别编写的。

但由于三者的理论内容基本一致,我们又编写了《数控加工理论基础》一书。

本书是“数控铣/加工中心”高级工级别的鉴定教材。

我们从全国各地职业技能鉴定的不同情况入手,力争内容贴近国家职业标准但又不拘泥于标准,与大部分省份的鉴定形式相吻合,组织有丰富经验的老师,编写了这本教材。

本书由山东技师学院练军峰主编(第三模块),参加本书编写的有山东劳动职业技术学院袁宗杰(第一模块),广东省江门市技师学院谭秀霞、邝幸胜(第二模块),山东技师学院李举、滕州市技工学校李玉军(第四模块),广州市公用事业高级技工学校王志敏(第五模块)。

在编写过程中得到了许多老师专家的大力支持与帮助,在此表示衷心的感谢!

由于时间仓促,编著者水平有限,不足之处仍在所难免,欢迎读者和同行们提出宝贵意见和建议。

<<数控铣床/加工中心操作工>>

内容概要

本书是根据国家职业标准数控铣和加工中心高级工部分的知识和技能要求，按照岗位培训的需要编写的。

本书包括概论、加工准备、数控程序、实操分析、机床维护与精度分析五个模块内容。

通过典型工件的加工实例介绍，为解决生产实际中铣削加工难题和高级工鉴定考核提供了借鉴。

本书附录部分附有高级工鉴定的真题与答案，能够使学员有针对性地检验自己的学习效果。

本书主要作为企业和高级技校、技师类院校培训学员的教材，也可作为高级技校、高职和各种短训班的教学用书，同时也能为企业人员的自学提供帮助。

<<数控铣床/加工中心操作工>>

书籍目录

模块一 概论模块二 加工准备内容分析 第一单元 读图与绘图 第二单元 制定加工工艺 第三单元 零件定位与装夹 第四单元 金属切削刀具 模块小结模块三 数控编程内容分析 第一单元 手工编程 第二单元 用户宏程序 第三单元 自动编程 第四单元 数控加工仿真技术 模块小结模块四 实操内容分析 第一单元 数控铣床操作面板基本操作的说明 第二单元 对刀的基本操作 第三单元 刀具参数的设置 第四单元 数控铣床加工的操作步骤 第五单元 工件的精度检测 第六单元 典型零件的加工 模块小结模块五 数控机床维护与精度分析 第一单元 数控机床的日常维护 第二单元 数控铣/加工中心的故障诊断与排除 第三单元 数控机床精度检验 模块小结职业技能鉴定国家题库数控铣床/加工中心 操作工高级理论知识试卷 实操技能试题库

章节摘录

二、数控铣常用夹具 数控铣削加工常用的夹具有下列几种： (1) 万能组合夹具适用于小批量生产或研制时的中、小型工件在数控铣床上进行铣加工。

(2) 专用铣切夹具是特别为某一项或类似的几项工件设计制造的夹具，一般在批量生产或研制时非用不可时才采用。

(3) 多工位夹具可以同时装夹多个工件，可减少换刀次数，也便于一面加工，一面装卸工件，有利于缩短准备时间，提高生产率，较适宜于中批量生产。

(4) 气动（或液压）夹具适用于生产批量较大，采用其他夹具又特别费工、费力的工件。能减轻工人劳动强度和提高了生产率，但此类夹具结构较复杂，造价往往较高，而且制造周期较长。

(5) 真空夹具适用于有较大定位平面或具有较大可密封面积的工件。

有的数控铣床（如壁板铣床）自身带有通用真空平台，在安装工件时，对形状规则的矩形毛坯，可直接用特制的橡胶条（有一定尺寸要求的空心或实心圆形截面）嵌入夹具的密封槽内，再将毛坯放上，开动真空泵，就可以将毛坯夹紧。

对形状不规则的毛坯，用橡胶条已不太适应，须在其周围抹上腻子（常用橡皮泥）密封，这样做不但很麻烦，而且占机时间长，效率低。

为了克服这种困难，可以采用特制的过渡真空平台，将其叠加在通用真空平台上使用。

除上述几种夹具外，数控铣削加工中也经常采用虎钳、分度头和三爪夹盘等通用夹具。

三、数控铣常用夹具的选用原则 在选用夹具时，通常需要考虑产品的生产批量，生产效率，质量保证及经济性等，选用时可参照下列原则： (1) 在生产量小或研制时，应广泛采用万能组合夹具，只有在组合夹具无法解决工件装夹时才可放弃； (2) 小批或成批生产时可考虑采用专用夹具，但应尽量简单； (3) 在生产批量较大时可考虑采用多工位夹具和气动（或液压）夹具。

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>