

<<数控车工全技师培训教程>>

图书基本信息

书名：<<数控车工全技师培训教程>>

13位ISBN编号：9787122051479

10位ISBN编号：7122051471

出版时间：2009-8

出版时间：化学工业出版社

作者：韩鸿鸾，邹玉杰 主编

页数：444

字数：784000

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>

<<数控车工全技师培训教程>>

内容概要

本书是面向职业技能鉴定的全技师教程，内容涵盖从中级工到高级技师的全部考核知识点，让读者在了解数控操作知识和技能全貌的基础上，进行有针对性和有选择性的学习。

编者的教学实践证明，较使用按各等级分册教材学习，这种学习方法效率更高、效果更好。

本书内容包括：数控车床应用基础、FANUC系统数控车床与车削中心、SIEMENS（802D）系统数控车床与车削中心、软件应用、数控机床的维修、试题库等。

本书在每节设有思考与练习题，便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本书重点突出、特色鲜明，内容取自于实践，主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可以作为工厂中数控机床操作人员的参考书，还适合于高等职业学校、高等专科学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院、技术（技师）学院、高级技校、继续教育学院和民办高校的数控与机电专业用书。

<<数控车工全技师培训教程>>

作者简介

韩鸿鸾，教授，劳动部技能鉴定专家，著有数控机床图书多部，内容严谨，图书质量过硬，很多图书已经成为精品，并得到读者的认可。

<<数控车工全技师培训教程>>

书籍目录

第一篇 数控车床的应用基础	第一章 数控机床的基础知识	第一节 认识数控机床	一、基本概念
			二、数控加工与传统加工的比较
			三、数控机床的产生
			四、数控机床的特点
			五、数控机床的分类
			六、数控机床的发展
		第二节 数控机床的组成与工作原理	
	一、数控机床的组成	二、数控机床的工作原理	三、数控机床的插补原理
第三节 先进制造系统简介	一、计算机直接数控系统(DNC)	二、柔性制造单元FMC	
	(Flexible Manufacturing Cell)	三、柔性制造系统FMS(Flexible Manufacturing System)	四、计算机集成制造系统CIMS(Computer Integrated Manufacturing System)
			五、数控机床的网络技术
第二章 数控车床的应用	第一节 数控车床	一、数控车床的加工对象	二、数控车床的分类
			三、数控车床坐标系
			四、数控机床上相关位置点
			五、数控机床的组成
	第二节 数控加工的质量管理	一、数控生产的组织与管理	二、文明生产
		三、质量管理与控制	四、系列标准
		五、质量的波动性	六、质量控制
	第三节 数控机床的安装与检验	一、数控车床的安装	二、数控车床的调试
		三、数控车床几何精度	四、数控车床定位精度
		五、数控车床切削精度	六、返回基准点(参考点)
		七、激光干涉仪简介	八、球杆仪简介
	第四节 数控车床的维护保养	一、机械部件的维护	二、直流伺服电动机的维护
		三、位置检测元件的维护	四、数控系统日常维护
		五、数控车床的日常检查	六、数控机床不同时间的维护与保养
第二篇 FANUC系统数控车床与车削中心部分	第三章 数控机床与仿真	第一节 数控车床的手动操作	一、FANUC系统数控车床系统操作界面介绍
			二、机床控制面板
			三、系统通电
			四、关机
			五、急停与超程
			六、数控车床手动操作
			七、回参考点程序编制
	第二节 程序编辑与参数设置	一、程序编辑	二、程序的输入与输出
		三、对刀	四、参数设置
		五、程序的复制	六、PMC的参数设置
		七、采用GX Z指令建立工件坐标系对刀	八、零点偏置
		九、刀具的位置功能	
	第三节 数控车床的自动运行	一、图形模拟	二、单段方式
		三、机床的试运转	四、自动运行
		五、程序的再启动	第四章 轴类零件的加工
			第一节 轴类零件加工用夹具与刀具
			一、工件在数控车床上的定位
			二、工件在数控车床上的装夹
			三、车削用刀具
			四、车外圆所用刀具
			五、车端面和台阶
			六、刀具的磨损
			七、刀具的刃磨
			八、刀具涂层技术
		
			第五章 孔类零件与槽类零件的加工
			第六章 螺纹加工
			第七章 特殊特形面的加工
			第八章 复杂轴类零件的加工
			第九章 在车削中心上对复合件的加工
第三篇 SIEMENS(D)系统数控车床与车削中心部分	第十章 SIEMENS(D)数控车床与仿真	第十一章 一般轴类零件的车削	第十二章 特殊零件的车削
			第十三章 在车削中心上对复合件的加工
第四篇 CAM部分	第十四章 Master CAM加工部分	第五篇 数控机床的故障维修	第十五章 数控车床的机械结构与常见故障的排除
			第十六章 数控车床的液压与气压常见故障的排除
			第十七章 数控车床的电气系统常见故障的排除
			试题库 附录一 数控车削加工常用词汇英汉对照表
			附录二 数控车工技师论文写作与答辩要点
			一、论文写作
			二、论文的答辩
			参考文献

<<数控车工全技师培训教程>>

章节摘录

插图：第一章 数控机床的基础知识第一节 认识数控机床一、基本概念数字控制（NumericalControl）简称数控（NC），是一种借助数字、字符或其他符号对某一工作过程（如加工、测量、装配等）进行可编程控制的自动化方法。

数控技术（NumericalControlTechnology）是指用数字量及字符发出指令并实现自动控制的技术，它已经成为制造业实现自动化、柔性化、集成化生产的基础技术。

数控系统（NumericalControlSystem）是指采用数字控制技术的控制系统。

计算机数控系统（ComputerNumericalControl）是以计算机为核心的数控系统。

数控机床（NumericalControlMachineTools）是指采用数字控制技术对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。

国际信息处理联盟（IFIP）第五技术委员会对数控机床定义如下：数控机床是一个装有程序控制系统的机床，该系统能够逻辑地处理具有使用号码或其他符号编码指令规定的程序。

定义中所说的程序控制系统即数控系统。

<<数控车工全技师培训教程>>

编辑推荐

《数控车工全技师培训教程》面向数控车工初、中、高、技师、高级技师国家职业技能鉴定全过程培训；覆盖初级工、中级工、高级工、技师、高级技师全部鉴定考点；一书在手，数控车削技能全部学到；学完本书，可能你不是高级技师，但你已具备了高级技师的视野和感觉！

<<数控车工全技师培训教程>>

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>