

<<图解数控铣削技术快速入门>>

图书基本信息

书名：<<图解数控铣削技术快速入门>>

13位ISBN编号：9787547800904

10位ISBN编号：7547800904

出版时间：2010-2

出版时间：上海科学技术出版社

作者：王兵 编

页数：108

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>

<<图解数控铣削技术快速入门>>

前言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平，增强劳动者就业能力的有效措施。编者根据当前的就业形式及行业发展情况，为了方便青年工人自学及上岗、转岗再就业人员快速掌握一技之长，编写了本丛书。

本丛书是根据近年来机械加工业发展的状况，突出以“服务为宗旨、就业为导向、能力为本位”的理念，以提高职业技能为主旨，强调安全文明生产，注重可操作和实用性，图文并茂，操作过程直观明了，强化上岗培训。

本书以相应职业（工种）的国家职业标准的岗位要求为依据，力求做到以下三个特点： 1.简而精。

书中只讲述必要的知识和技能，强调有用和实用，不详细介绍有关的理论，避免了多而全。

2.短而快。

丛书适合三个月的短期培训，能让读者在较短的时间内掌握一种技能，从而实现就业。

3.易而浅。

内容通俗，图文并茂，用图文相结合的方式，将各项技能操作一步步进行演示，易于学习和掌握

。本书旨在使读者通过对本书的学习，了解本工种的基本专业知识和基本操作技能，轻松掌握一技之长，信步迈入机械工人之门。

本书以初中文化为起点，可作为青工自学或上岗、转岗再就业人员培训用书。

也可供职业技术培训学校或培训班作为教学参考用书。

本书由王兵主编，万莉、魏丹参加了编写。

由于编者水平有限，书中不妥之处在所难免，敬请广大读者批评指正。

<<图解数控铣削技术快速入门>>

内容概要

安全文明生产、数控铣削加工基础知识、数控铣床的基本操作、平面图形的铣削加工、孔图形的铣削加工、轮廓图形的铣削加工。

全书以相应职业（工种）国家职业技能鉴定的岗位要求为依据，突出“简而精”、“短而快”、“易而浅”的特点，可帮助青年工人自学及上岗、转岗再就业人员快速掌握一技之长，也可供职业技术学校或培训班作为教学参考用书。

<<图解数控铣削技术快速入门>>

书籍目录

第一章 安全文明生产第一节 数控技能培训的重要意义第二节 职业要求一、职业对部门的要求二、职业对技能人才的要求第三节 安全文明生产一、文明生产和安全操作注意事项二、数控铣床的日常维护

第二章 数控铣削加工基础第一节 数控铣床概述一、数控铣床的种类与分类方法二、数控铣床的结构组成三、数控铣床的功能与布局第二节 数控铣削刀具一、数控铣削刀具的基本要求二、常用铣刀的种类三、刀柄四、数控铣刀的选择第三节 数控铣削夹具一、工件在数控铣床上的装夹要求二、常用数控铣床夹具第三章 数控铣床的基本操作第一节 数控铣床面板控制功能一、数控系统操作面板二、FANUCOi数控铣床系统控制面板功能说明第二节 数控程序的编程操作一、数控程序的结构二、FANUCOi数控铣床系统常用数控代码及其功能三、数控程序的编辑与输入四、数控程序的导入与保存第三节 数控铣床的手动操作一、数控铣床坐标系二、开机、回参考点操作三、手动(JOG)操作四、装刀与换刀第四节 数控铣床MDI(MDA)操作及对刀一、MDI(MDA)手动输入操作二、试切削法对刀

第四章 平面图形的铣削加工第一节 直线图形的铣削加工一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第二节 圆弧图形的铣削加工一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第三节 一般形状的铣削加工一、加工任务图样二、绝对坐标与相对坐标三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第五章 孔图形的铣削加工第一节 钻孔一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第二节 铰孔一、加工任务图样二、零件加工前的工艺准备三、程序的编制第三节 铣孔一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第四节 镗孔一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第五节 攻内螺纹一、加工任务图样二、任务程序指令三、零件加工前的工艺准备四、程序的编制第六章 轮廓图形的铣削加工第一节 平面加工一、加工任务图样二、零件加工前的工艺准备三、程序的编制第二节 平面外轮廓加工一、加工任务图样二、零件加工前的工艺准备三、程序的编制第三节 平面内轮廓加工一、加工任务图样二、零件加工前的工艺准备三、程序的编制

参考文献

<<图解数控铣削技术快速入门>>

章节摘录

第一章 安全文明生产 第一节 数控技能培训的重要意义 制造业是国民经济的主体。数控机床在机械制造业中得到了日益广泛的应用，数控技能的培训也已迫在眉睫。

1.激烈的国际竞争市场 在经济全球化的格局下，国际市场竞争异常激烈，美国、日本等老牌经济强国利用其在技术、资金上的优势，千方百计企图保持长期的经济垄断地位，而东南亚地区等新兴工业国家，则相继制订了经济长远发展战略，雄心勃勃地试图成为经济大国。

我国在国际分工中已经争取到了比较有利的地位，特别是加入世贸组织后，中国制造业正由跨国公司的加工组装基地向世界制造业基地转变，但中国经济要实现长期可持续高速发展，达到成为“世界制造中心”的目标，除了需要政策环境等方面的支撑外，更需要大批具有较高素质的制造业专业人才作为人力资源方面的支撑。

2.产业结构的转变需要数控技术的应用 目前，我国的产业结构已发生了重大变化，正处于传统的农业经济走向新型工业化的过程。

为了增强竞争能力，中国制造业（军工、装备制造、汽车等行业）进行了大规模技术改造，使中国在2002年成为世界第一的机床消费国。

<<图解数控铣削技术快速入门>>

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>