

# 《数控车工技能实训》

## 图书基本信息

书名：《数控车工技能实训》

13位ISBN编号：9787122003676

10位ISBN编号：7122003671

出版时间：2007-7

出版社：7-122

作者：林岩

页数：192

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《数控车工技能实训》

## 内容概要

本书是根据“高职高专教育专业人才培养目标及规格”的要求，结合“数控车工国家职业技能鉴定标准”编写的。

本书分为上、下两篇。上篇以理论知识为主，介绍了数控车床维护保养与安全使用、编程基础、机床操作、车削工艺、现场生产管理等核心内容。下篇以实训课题为主，分9个课题介绍，每个课题包括了实训目的、内容、步骤、注意事项、思考题、实训报告要求和实训技术指导。本书从数控车床加工实训的要求出发，注重技能训练，并将理论渗透到实践环节，可实现理论实训一体化教学。

本书可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控车床加工的实训教材，也可作为从事数控加工的技术人员和操作人员的培训教材。

# 《数控车工技能实训》

## 书籍目录

上篇 基础篇 1 数控车床实训基础 1.1 数控车床安全使用与维护保养 1.1.1 数控车床安全操作规程 1.1.2 数控车床的维护保养 1.2 数控车床的功能特点 1.3 数控车床编程基础知识 1.3.1 数控车床的坐标系 1.3.2 编程规则 1.3.3 BEIJING?FANUC Oi Mate?TC系统的编程指令 1.4 数控车工职业技能鉴定标准 2 数控车床的操作 2.1 数控车床的操作面板 2.1.1 MDI操作面板功能 2.1.2 机床操作面板功能 2.2 数控车床基本操作 2.2.1 电源的通/断 2.2.2 手动操作 2.2.3 MDI运行操作方式 2.2.4 安全功能操作 2.2.5 程序的编辑 3 数控车床加工工艺基础 3.1 数控车床加工工艺概述 3.1.1 机械加工工艺规程的制定 3.1.2 数控车削加工工艺概述 3.1.3 确定数控车床加工的内容 3.1.4 数控车床加工的工艺性分析 3.1.5 确定进给路线的基本原则 3.1.6 数控加工工艺文件的格式 3.2 车床夹具及工件的定位夹紧装置 3.2.1 夹具的基本概念 3.2.2 圆周定位夹具 3.2.3 中心孔定位夹具 3.2.4 其他车削工装夹具 3.2.5 零件的装夹 3.3 数控车床常用刀具及选用 3.3.1 切削过程的基本知识 3.3.2 常用车刀的种类和用途 3.3.3 数控加工对刀具的要求 3.3.4 车刀切削部分的材料 3.3.5 车刀的几何形状 3.3.6 可转位车刀基本知识 3.3.7 常用外圆车刀的种类、特征及安装 3.4 切削用量的选择 3.4.1 切削用量的基本概念 3.4.2 合理选择切削用量的目的 3.4.3 选择切削用量的一般原则 3.4.4 切削用量的确定 3.4.5 切削用量对断屑的影响 3.4.6 切削液的合理选用 4 精度检验方法 4.1 常用测量器具 4.1.1 游标卡尺 4.1.2 千分尺 4.1.3 万能角度尺 4.1.4 百分表 4.1.5 卡钳 4.2 内、外径检验方法 4.2.1 使用游标卡尺测量内、外径尺寸 4.2.2 使用千分尺测量外径尺寸 4.2.3 使用内、外卡钳测量内、外径尺寸 4.3 长度检验方法 4.3.1 使用钢直尺测量长度尺寸 4.3.2 使用游标卡尺测量长度尺寸 4.4 深(高)度检验方法 4.5 槽宽和螺纹检验方法 4.5.1 使用游标卡尺测量槽宽尺寸 4.5.2 螺纹尺寸测量 4.6 锥度和角度检验方法 4.6.1 圆锥角度的测量 4.6.2 锥面尺寸的测量 5 企业生产现场管理知识 下篇 实训篇 6 数控车床的基本操作训练 7 对刀、参数设定及自动加工训练 8 车圆锥面和圆弧回转面训练 9 钻孔和镗孔的训练 10 切断与内、外沟槽加工训练 11 内、外螺纹车削训练 12 车非圆曲线成型面训练 13 综合训练 14 数控车床常见故障诊断与排除 附录一 数控车床DNC传输连接和传输参数的设置 附录二 数控车床考工样卷与试题参考答案 参考文献

# 《数控车工技能实训》

## 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：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)