

《数控车工生产实践》

图书基本信息

书名：《数控车工生产实践》

13位ISBN编号：9787504545480

10位ISBN编号：7504545481

出版时间：2006-11

出版社：中国劳动社会保障出版社

页数：168

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

《数控车工生产实践》

内容概要

《数控车工生产实践》的教材编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。在专业知识的安排上，紧密联系培养目标的特征，坚持够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，进一步加强技能训练的力度，特别是加强基本技能与核心技能的训练。

《数控车工生产实践》

书籍目录

课题一 入门知识 课题二 数控机床的基本操作 § 2.1 SIEMENS 802S / 802C控制面板操作 § 2.2 数控编程基本知识 § 2.3 数控车床刀架及工具系统 § 2.4 数控车床操作练习 课题三 数控机床坐标系的设置及对刀操作 § 3.1 数控机床坐标系的设置 § 3.2 对刀操作 课题四 轴类零件的数控加工 § 4.1 外圆、端面和台阶的数控加工 § 4.2 外圆锥的数控加工 课题五 切槽和切断 课题六 螺纹加工 课题七 套类零件的数控加工 § 7.1 钻孔、扩孔和铰孔 § 7.2 车削直通孔 § 7.3 车削台阶孔 § 7.4 车削平底孔和内沟槽 § 7.5 车内圆锥 课题八 SIEMENS系统固定循环用法 课题九 特形面的数控加工 § 9.1 单一圆弧的加工 § 9.2 复合圆弧的加工 课题十 子程序的用法 课题十一 综合件加工 课题十二 数控机床的维护保养及常见故障处理 课题十三 数控机床数据通信 附录一 SINUMERIK 802S/C base line指令表 附录二 JB/T 3208-1999准备功能G ; M代码 附录三 车削加工的切削速度(参考数值) 附录四 数控加工实习报告 附录五 数控车工加工题库 附录六 常用数控术语

《数控车工生产实践》

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