

数控车工



技能型人才培训用书
国家职业资格培训教材

数控车工 (高级)

国家职业资格培训教材编审委员会 编
沈建峰 虞俊 主编



依据**劳动和社会保障部**
制定的《国家职业标准》要求编写

机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



[数控车工_下载链接1](#)

著者:韩鸿鸾 编

出版者:机械工业

出版时间:2008-3

装帧:

isbn:9787111232568

《国家职业资格培训教材·数控车工(技师、高级技师)》是根据国家职业标准《数控车工》(技师、高级技师)的知识要求和技能要求,按照岗位培训需要的原则编写的。内容包括:数控车床简介、数控车床精度及加工精度、数控车床加工的基础、FANUC系统数控车床与车削中心的编程、SIEMENS系统数控车床与加工中心的编程、数控车床的结构与常见故障的排除、生产管理的有关知识介绍。《国家职业资格培训教材·数控车工(技师、高级技师)》每章后面有复习思考题,书末还附有与之配套的试题库和答案,以便于企业培训、考核、鉴定和读者自测自查。

作者介绍:

目录:序一序二前言第一章 数控车床简介 一、数控车床的布局形式
二、数控车床按产品布局形式分类 复习思考题第二章 数控车床精度及加工精度 第一节 精密量仪 一、扭簧比较仪 二、圆度测量仪 三、万能工具显微镜 四、电动轮廓仪
五、万能测长仪 六、三坐标测量机 七、激光干涉仪 八、便携式表面粗糙度测量仪
九、球杆仪 第二节 数控车床精度检验 一、数控车床几何精度 二、数控车床定位精度
三、返回基准点(参考点)检验 四、最小设定单位进给检验 五、温升和热位移试验
第三节 工件精度检验 一、加工精度和表面质量的基本概念
二、表面质量对零件使用性能的影响 三、影响加工精度的因素及提高精度的主要措施
四、影响表面粗糙度的工艺因素及改善措施 五、形位误差的检测
六、形位误差产生的原因与修正措施 七、常见加工误差及解决方法 复习思考题第三章 数控车床加工基础 第一节 加工余量的确定 一、加工余量的概念
二、影响加工余量的因素 三、确定加工余量的方法 第二节 工序尺寸及其公差的确定
一、基准重合时工序尺寸及其公差的计算 二、基准不重合时工序尺寸及其公差的计算
第三节 数控车削用刀具系统 一、机夹可转位刀片及代码 二、数控车削刀具系统的形式
三、刀具磨损和刀具寿命 四、数控车削刀具的选用 五、数控车削用刀具新材料
六、数控车削用刀具新技术 复习思考题第四章 FANUC系统数控车床与车削中心的编程 第五章 SIEMENS系统数控车床与车削中心的编程 第六章 数控车床的故障诊断和排除 第七章 生产管理的有关知识 试题库 答案部分 附录 参考文献
· · · · · (收起)

[数控车工](#) [下载链接1](#)

标签

评论

[数控车工](#) [下载链接1](#)

书评

[数控车工 下载链接1](#)