

<<数控机床操作工职业技能鉴定>>

图书基本信息

书名：<<数控机床操作工职业技能鉴定指导>>

13位ISBN编号：9787115181404

10位ISBN编号：7115181403

出版时间：2008-8

出版时间：人民邮电

作者：周虹

页数：265

字数：437000

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>

<<数控机床操作工职业技能鉴定>>

内容概要

本书根据《国家职业标准——数控铣工》、《国家职业标准——加工中心操作工》和《国家职业标准——数控车工》中、高级工的技能要求和知识要求组织编写的。

本书共分13章，其中第1、2、3、4、8章讲述数控机床操作工必备的理论知识，第5章及第7章主要讲述数控铣床操作工和加工中心操作工必备的专业知识和技能，第6章主要讲述数控车床操作工必备的专业知识和技能。

第9章～第13章选编了数控机床操作工职业技能鉴定和数控技能竞赛的部分试题。

本书可供参加数控机床操作工技能鉴定的人员学习使用，也可作为各类职业技术学院相关专业的师生参加数控技能竞赛的参考书。

<<数控机床操作工职业技能鉴定>>

作者简介

周虹，副教授，高级工程师，工程硕士，湖南省普通高等学校青年骨干教师培养对象。获2006年湖南省职业教育优秀“双师型”教师，是湖南省职业院校数控技术应用专业带头人，教育部“中德高职师资进修”项目数控应用技术专业第1期党员。长期耕耘在教学第一线，主要担任数控技术应用专业的专业课程教学。主持的精品课程《数控编程与操作》被批准为湖南省职业教育“十一五”省级重点建设项目。共参与7项省级及国家级教改项目。主持并完成1项省级科研项目，主持并完成3项院级教改、科研课题。公开发表论文24篇，其中核心期刊10篇。出版专著1部，主编并公开出版教材6本其中3本被评为普通高等教育“十一五”国家级教材规划。

<<数控机床操作工职业技能鉴定>>

书籍目录

第1章 机械基础	1.1 理论基础	1.1.1 机械制图	1.1.2 公差配合	1.1.3 金属材料及热处理
	*1.1.4 机械零件	1.2 习题	1.2.1 填空题	1.2.2 选择题
	1.2.3 判断题	1.2.4 简答题	1.2.5 计算题	第2章 机械加工基础
	2.1 理论基础	2.1.1 切削基础	*2.1.2 工件的定位与夹紧	2.1.3 机床常用夹具
	2.2 习题	2.2.1 填空题	2.2.2 选择题	2.2.3 判断题
	2.2.4 简答题	2.2.5 计算题	第3章 机械加工	3.1 理论基础
	3.1.1 机械加工	3.1.2 机械加工	3.2 习题	3.2.1 填空题
	3.2.2 选择题	3.2.3 判断题	3.2.4 简答题	3.2.5 计算题
第4章 数控技术应用基础	4.1 理论基础	4.1.1 数控机床的基本知识	4.1.2 计算机数控系统	4.1.3 数控机床的机械结构
	4.1.4 数控机床的检测装置	4.1.5 数控编程基础	4.2 习题	4.2.1 填空题
	4.2.2 选择题	4.2.3 判断题	4.2.4 简答题	4.2.5 计算题
第5章 数控镗铣削工艺与编程	5.1 理论基础	5.1.1 数控镗铣削加工工艺	5.1.2 镗铣削数控加工程序的编制	*5.1.3 用户宏程序
	5.2 习题	5.2.1 填空题	5.2.2 选择题	5.2.3 判断题
	5.2.4 简答题	5.2.5 编程题	第6章 数控车削工艺与编程	6.1 理论基础
	6.1.1 数控车削加工工艺	6.1.2 车削数控加工程序的编制	6.2 习题	6.2.1 填空题
	第7章 数控机床的操作与维护	第8章 工件的测量	第9章 数控铣工职业技能鉴定模拟试卷
	第10章 加工中心操作工职业技能鉴定模拟试卷	第11章 数控车工职业技能鉴定模拟试卷	第12章 数控技能竞赛理论试题选编	第13章 数控技能竞赛实操试题选编

<<数控机床操作工职业技能鉴定>>

章节摘录

第4章 数控技术应用基础4.1.3 数控机床的机械结构与普通机床相比，数控机床的机械结构具有传动链短、传动结构刚性好、抗振性好、滑动面的摩擦阻力小以及传动元件的间隙小等优点。

1.数控机床的主传动系统 (1) 对主传动系统的要求 宽调速、无级调速。

高刚度、低噪声。

高抗振性、高热稳定性。

(2) 主传动的变速方式 经皮带和变速齿轮的主传动。

经带传动的主传动。

由调速电动机直接驱动的主传动。

(3) 主轴部件 主轴的轴承配置形式数控机床上主轴轴承的布置形式各种各样，根据数控机床加工要求与加工情况的不同，轴承的承载不同、转速与回转精度特点的不同，可采用不同的轴承组合形式。

主轴编码器主轴编码器的作用是发出检测脉冲信号，使主轴电机的旋转与切削进给同步，从而实现螺纹的切削。

由于加工螺纹一般都需要多次走刀才能完成，为防止乱牙，脉冲编码器在发出进给脉冲时，还要发出同步脉冲，以保证每次走刀刀具在工件的同一点切入。

主轴脉冲编码器可通过一对齿轮或同步齿形带与主轴联系起来，由于主轴要求与编码器同步旋转，所以此连接必须做到无间隙。

主轴头部刀具自动夹紧机构在带有刀库的自动换刀数控机床中，为实现刀具在主轴上的自动装卸，其主轴必须设计有刀具的自动夹紧机构。

主轴的准停装置在自动换刀的数控铣镗类机床上，必须具有主轴准确的周向定位功能，这个功能称为主轴准停。

目前准停装置有很多形式，就其基本原理分类有机械方式和电气方式。

编辑推荐

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>