

<<GSK系统数控车加工工艺与技能训>>

图书基本信息

书名：<<GSK系统数控车加工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787115213549

10位ISBN编号：7115213542

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：陈移新 编

页数：252

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>

前言

近年来,随着我国制造业的蓬勃发展,数控加工技术得以广泛应用,给制造业的生产方式、产业结构带来深刻的影响,也给传统的机电类专业人才的培养带来了新的挑战。

数控技术的可操作性很强,行业中各类数控系统机床种类繁多,它们之间既有许多相似之处,又有各自不同的特点。

目前,各类大中专院校及职业学校都开设数控技术应用专业,为社会输送大量数控专业技术人员,所采用的教学用数控系统及教材也各不相同,本书以广州数控GSK980TD数控车床系统为平台,进行教材的编写。

本书具有以下主要特点。

1.突出以职业能力为核心.教材依据国家职业标准,结合企业实际,反映岗位需求,突出新知识、新材料、新技术、新工艺,注重职业能力的培养。

2.采用模块化分课题形式编写。

以不同的典型结构加工实例为课题展开教学,包括相关基础知识、零件实例工艺分析、刀具选用、工艺卡片制作、程序编制、加工、实践检验、知识总结、拓展训练等内容,每个课题的知识既自成一体,又与其他课题相辅相成。

3.注重服务于培训和鉴定.根据职业发展的实际情况和培训需求,本书重点体现职业培训的规律,反映职业技能鉴定考核的基本要求,满足培训对象参加数控车床高级工鉴定考试的需求。

本课程的教学时数为234学时,各部分的参考学时见下表。 本书由陈移新任主编,并编写了模块一、模块四和模块五;邓集华为副主编,并编写了模块二和模块三;周海蔚参加了模块一和附录的编写;匡伟民参加了模块三和附录的编写。

由于编者水平和经验有限,书中欠妥之处在所难免,敬请广大读者批评指正。

内容概要

本书是基于GSK980TD数控车床系统，采用模块化分课题的编写方式，按职业功能分5个模块编写而成的。

主要内容包括车间管理知识，车削刀具应用知识，典型结构工艺分析、编程及加工，综合零件工艺分析、编程及加工，自动编程及仿真软件应用。

本书可作为技工学校、技师学院数控技术应用专业教材，也可作为职业院校机电一体化、机械制造类专业教材及相关人员的岗位培训用书。

书籍目录

模块一 车间管理知识	课题一 安全与文明生产	课题二 企业现场管理	模块二 车削刀具应用知识
课题一 新型加工刀具材料及刀片牌号	课题二 车削刀具基础知识及疑难解决方案		
模块三 典型结构工艺分析、编程及加工	课题一 多线螺纹加工	课题二 梯形螺纹加工	
课题三 管螺纹加工	课题四 内孔、内锥度加工	课题五 薄壁深孔加工	课题六 端面槽加工
课题七 偏心轴加工	课题八 多槽件加工	课题九 曲面加工	课题十 参数编程
模块四 综合零件工艺分析、编程及加工	课题一 综合零件(1)加工	课题二 综合零件(2)加工	课题三 综合零件(3)加工
课题四 综合零件(4)加工	课题五 综合零件(5)加工	模块五 自动编程及仿真软件应用	课题一 数控车床自动编程
课题二 数控车床仿真加工	附录A GSK980TD数控编程指令一览表	附录B GSK980TD系统状态参数表	附录C GSK980TD系统数据参数表
附录D GSK980TD系统报警表	附录E 理论模拟试卷	附录F 数控车工国家职业技能考核实操题库(高级)	参考文献

章节摘录

安全与文明生产 一、数控车床安全操作规程 数控车床是一种自动化程度较高、结构较复杂的先进加工设备，为了充分发挥数控车床的优越性，提高生产效率，管好、用好、修好数控车床，技术人员的素质及文明生产显得尤为重要。

操作人员除了要熟悉、掌握数控机床的性能，做到熟练操作以外，还必须养成文明生产的良好工作习惯和严谨的工作作风，具有良好的职业素质、责任心和合作精神。

进入数控车间应遵守以下规程。

(1) 严格遵守劳动纪律，不迟到、不早退，工作中不准打闹，坚守岗位。

(2) 进入岗位前必须按规定穿戴好工作服装，不得穿戴带有安全隐患的服饰品，严禁戴手套操作机床。

(3) 认真执行岗位责任制，严格遵守操作规程，不做与实习无关的事。

(4) 非本岗操作者及维护使用人员，未经批准不得进入或触动数控机床及辅助设备。

(5) 严格执行交接班制度，做好交接记录工作。

(6) 放学前必须清理机床及数控车间，切断电源，关闭门窗等。

(7) 定期维护和保养数控机床，保证机床正常运行。

(8) 一旦发生事故，应立即关闭机床，采取相应措施防止事故扩大，保护现场并报告实习指导教师。

为了正确合理地使用数控车床，减少其故障的发生率，经指导老师同意方可操作机床，并在开机前注意以下几点。

(1) 操作人员必须熟悉该数控车床的基本性能和一般结构，禁止超性能使用。(2) 机床通电前，先检查电压、气压、油压是否符合工作要求，机床导轨、机床防护罩顶部不允许放置工具、工件及其他杂物。

上述物品必须放在指定的工位器具上。

(3) 机床开机时应遵循先回零、手动、点动、自动的原则。

机床运行应遵循先低速、中速，再高速运行原则，其中低、中速运行时间不得少于3min。

当确定无异常情况时，方能开始工作。

(4) 检查刀架是否有越位、超极限状态。

(5) 检查电气元件是否牢固，是否有接线脱落。

(6) 检查机床接地线是否和车间地线可靠连接（初次开机特别重要）。

(一) 开机过程注意事项 (1) 严格按机床说明书中的开机顺序进行操作。

(2) 一般情况下开机过程中必须先进行回机床参考点操作，建立机床坐标系。(3) 机床通电后，CNC装置尚未出现位置显示或报警画面时，请不要碰MDI面板上的任何键。

MDI上的有些键专门用于维护和特殊操作，在开机的同时按下这些键，可能使机床产生数据丢失等误操作。

(4) 开机后让机床空运转15min以上，使机床达到平衡状态。

编辑推荐

《GSK系统数控车加工工艺与技能训练》针对不同课程的教学要求采用“理实相结合”或“理实一体化”两种形式组织教学内容。

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>