

<<数控机床工>>

图书基本信息

书名：<<数控机床工>>

13位ISBN编号：9787504559609

10位ISBN编号：7504559601

出版时间：2007-12

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：324

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>

## &lt;&lt;数控机床工&gt;&gt;

## 内容概要

??本教材由劳动和社会保障部办公室、上海市职业培训指导中心依据上海1+X职业技能鉴定考核细目——数控机床工（国家职业资格三级）组织编写。

本职业原名称为“数控机床操作工”，根据职业发展和职业标准修订、提升的需要，更名为“数控机床工”，职业等级为5个级别，变更后的职业名称将与现行标准和职业分类目录保持一致。

??本教材从强化培养操作技能，掌握一门实用技术的角度出发，较好地体现了本职业当前最新的实用知识与操作技术，对于提高从业人员基本素质，掌握高级数控机床工的核心知识与技能有直接的帮助和指导作用。

??本教材在编写中根据本职业的工作特点，从掌握实用操作技能，以能力培养为根本出发点，采用模块化的编写方式。

全书分为七个单元，主要内容包括：数控机床控制技术概述、数控机床加工工艺及刀具系统、零件精度检测和误差分析、数控车床编程、加工中心编程、数控车床操作、加工中心操作。

为便于读者掌握本教材的重点内容，部分单元后附有单元测试题及答案，全书后附有一体化考核模拟试卷，用于检验和巩固所学知识与技能。

??本教材由李蓓华担任主编。

编写人员具体分工为李蓓华（第2~7单元及模拟试卷）、高琪（第4单元）、高鸣（第1单元）。

全书由郑民章审定。

??本教材可作为数控机床工（国家职业资格三级）职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校数控专业师生，以及相关从业人员参加岗位培训、就业培训使用。

## &lt;&lt;数控机床工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1单元 数控棚床控制技术概述 1.1 数控系统概述 1.2 数控机床的基本功能 1.3 机床数控技术的特点及发展 单元测试题 单元测试题答案第2单元 数控棚床加工工艺及刀其系统 2.1 Auto CAD2004 2.2 数控加工工艺分析 2.3 配合件的加工 2.4 工件的装夹 2.5 特殊形状加工 2.6 数控加工刀具系统 单元测试题 单元测试题答案第3单元 零件精度检测和误差分析 3.1 金属硬度的检验 3.2 形位公差和表面粗糙度的检测 3.3 数控机床的精度及加工误差分析 3.4 机床性能及数控功能检验 单元测试题第4单元 数控车床编程 4.1 GE - FANUC21j - T数控系统编程 4.2 SIEMENS数控系统编程 4.3 编程示例 单元测试题 单元测试题答案第5单元 加工中心编程 5.1 加工中心概述 5.2 GE - FANUC21j-M系统编程 5.3 HAAS数控系统编程 5.4 编程示例 单元测试题 单元测试题答案第6单元 数控车床撮作 6.1 数控车床EMCO-TURN345操作 6.2 数控车床DMG-CTX310操作第7单元 加工中心操作 7.1 加工中心EMCO-MILL300操作 7.2 加工中心HAASVF - 1操作高级数控机床工职业技能鉴定模式职业技能鉴定考核模拟试卷（一）职业技能鉴定考核模拟试卷（二）

## &lt;&lt;数控机床工&gt;&gt;

## 章节摘录

第1单元 数控棚床控制技术概述 1.1 数控系统概述 随着科学技术的飞速发展, 机械制造技术发生了深刻地变化。

机械制造技术经过操作机械、动力机械、电动机与自动控制三个阶段的发展, 已开始进入智能化阶段。传统的普通加工设备已难以适应市场对产品多样化的要求, 难以适应市场竞争的高效率、高质量的要求。

而以数控技术为核心, 以微电子技术为基础的现代制造技术, 将传统的机械制造技术与现代控制技术、传感检测技术、信息处理技术以及网络通讯技术有机地结合在一起, 构成了高度信息化、高度柔性、高度自动化的制造系统。

随着现代微电子技术的飞速发展, 微电子器件的集成度和信息处理能力不断提高, 而价格不断下降。

以信息技术为中心的新技术革命正冲击着世界各个技术领域, 机械制造业自动化正在经历CNC (计算机数控化)、FMS (柔性制造系统)、CIMS (计算机集成制造系统) 三个发展阶段。

1.1.1 数控系统的基本组成 数字控制 (Numerical Control, 简称NC或数控) 是近代发展起来的一种自动控制技术, 是用数字化的信息对某一对象进行控制的技术。

控制对象可以是位移、角度、速度等机械量, 也可以是温度、压力、流量、颜色等物理量。不仅可以测得这些量的大小, 而且可以经过A / D或D / A转换, 用数字信号来表示。

数字控制系统的硬件基础是数字逻辑电路。

最初的数控系统是由数字逻辑电路构成的, 因而被称为硬件数控系统。

随着微型计算机的发展, 硬件数控系统已逐渐被淘汰, 取而代之的是计算机数控系统 (Computer Numerical Control, 简称CNC)。

由于计算机可完成由软件来确定数字信息的处理过程, 从而具有真正的“柔性”, 并可以处理硬件逻辑电路中难以处理的复杂信息, 使数字控制系统的性能大大提高。

.....

<<数控机床工>>

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>