

图书基本信息

书名：<<FANUC数控车削高级工理实一体化教程>>

13位ISBN编号：9787564030896

10位ISBN编号：7564030895

出版时间：2010-4

出版时间：北京理工大学出版社

作者：崔元刚，黄荣金 编

页数：360

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>

内容概要

本书采用理实一体化教学思路，将数控车削的工艺系统基本知识、典型结构数控车削加工工艺设计、数控车削编程基本方法、机床操作与维护技能等内容，划分组织为若干教学单元，通过完成一个个理实一体化任务进行学习。

书中包括职业技能综合训练模块，内容与中、高级职业技能考核要求相对应。

书的末尾给出了详细的附录资料供学习过程中查阅。

本书可作为高职高专院校、技师学院及社会培训机构相关专业的教材，也可供数控专业技术人员参考。

书籍目录

单元1 数控车床基本操作任务1.1 认识数控车床任务1.2 数控车削加工过程及安全操作任务1.3 数控车削系统及操作面板任务1.4 主运动、进给运动控制及手动操作任务1.5 数控车床坐标系设定及对刀操作单元2 FANUC数控车削程序的编写、输入及编辑任务2.1 FANUC数控车削程序指令任务2.2 程序编写、编辑、校验及加工操作单元3 数控车削装夹操作任务3.1 数控车削通用夹具装夹及操作任务3.2 数控车削工件装夹方案设计及实施单元4 数控车削刀具选用任务4.1 数控车削刀具及选用任务4.2 数控可转位车刀及刀具系统单元5 典型结构数控车削工艺、编程及加工任务5.1 外圆车削工艺、编程及加工任务5.2 端面切削工艺、编程及加工任务5.3 内孔切削工艺、编程及加工任务5.4 车刀刀尖圆弧半径补偿应用任务5.5 切槽、切断工艺及编程加工任务5.6 螺纹车削加工工艺及编程加工单元6 数控车削工艺设计任务6.1 数控车削加工工艺设计过程任务6.2 数控车削刀具路径的拟定任务6.3 坐标数据数学计算任务6.4 数控车削用量的选用单元7 数控车削综合工艺应用任务7.1 典型轴类零件数控车削加工任务7.2 典型套类零件数控车削加工任务7.3 轴、套配合零件车削工艺及编程单元8 数控仿真加工任务8.1 宇龙仿真软件基本操作任务8.2 宇龙软件操作实践单元9 宏程序编程加工应用任务9.1 宏程序编程任务9.2 曲线轮廓拟合宏程序单元10 数控车床维护及故障诊断排除任务10.1 数控机床日常维护任务10.2 数控机床故障诊断与排除单元11 数控车削高级工技能综合训练任务11.1 高级职业技能综合训练一任务11.2 高级职业技能综合训练二任务11.3 高级职业技能综合训练三任务11.4 高级职业技能综合训练四单元12 数控车削高级工理论知识综合训练任务12.1 高级职业技能理论知识综合训练一任务12.2 高级职业技能理论知识综合训练二附录1 数控车削常用表附录2 数控高级车工考工要求附录3 数控高级车工考工样题参考文献

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>