

# 《数控铣工：高级、技师、高级技师/国家职业资格三级、二级、一级》

## 书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2014年01月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787811285529

## 内容简介

数控铣工国家职业技能培训与鉴定教程共包括《数控铣工职业技能培训与鉴定教程（初级、中级 / 国家职业资格五级、四级）》、《数控铣工职业技能培训与鉴定教程（高级、技师、高级技师 / 国家职业资格三级、二级、一级）》两本。这套教程在编写过程中力求突出“新”字，做到“知识新、工艺新、技术新、设备新、标准新”；增强实用性，重在让读者掌握必需的专业知识和技能，是企业技能培训部门、各级职业技能培训与鉴定机构、再就业和农民工培训机构的理想教材，也可以作为技工学校、职业高中及各种短训班的专业课教材。刘瑞已主编的《数控铣工》是这套数控铣工国家职业技能培训与鉴定教程中的一本，其适用于对高级、技师与高级技师数控铣工的职业技能培训与鉴定，是国家职业技能培训与鉴定推荐辅导用书，也是高级及以上数控铣工职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

## 目录

### 第一章 数控铣削加工基础

#### 第一节 数控加工工艺的基本内容

- 一、数控加工工艺的基本概念
- 二、数控加工工艺的主要内容
- 三、数控加工工艺过程的组成
- 四、对零件图进行数控加工工艺分析
- 五、零件数控加工工艺路线的拟定
- 六、数控加工余量、工序尺寸及公差确定
- 七、切削用量的确定
- 八、数控加工工艺文件的编制

#### 第二节 高速数控铣削用刀具系统

- 一、高速切削刀具
  - 二、高速刀具夹头及刀具装夹技术
  - 三、高速切削刀具的刀柄结构
- 第一章 数控铣削加工基础 第一节

#### 数控加工工艺的基本内容 一、数控加工工艺的基本概念

- 二、数控加工工艺的主要内容
  - 三、数控加工工艺过程的组成
  - 四、对零件图进行数控加工工艺分析
  - 五、零件数控加工工艺路线的拟定
  - 六、数控加工余量、工序尺寸及公差确定
  - 七、切削用量的确定
  - 八、数控加工工艺文件的编制
- 第二节 高速数控铣削用刀具系统

- 一、高速切削刀具
  - 二、高速刀具夹头及刀具装夹技术
  - 三、高速切削刀具的刀柄结构
  - 四、高速刀具系统的安全与检测
- 第二章

#### 用户宏程序在数控编程中的应用 第一节 概述 一、用户宏程序介绍

#### 二、用户宏程序的特点及应用 第二节 FANUC Oi系统宏程序编程

- 一、宏程序基础知识
- 二、用户宏程序功能
- 三、数控铣床FANUC

Oi系统宏程序编程 第三节 SIEMENS 802D系统宏程序编程 第四节  
华中HNC—21 / 22T系统宏程序编程第三章  
典型零件的数控铣削加工工艺制定及程序编制 第一节  
支架零件的数控铣削加工工艺制定及程序编制 第二节  
平面槽形凸轮零件数控铣削加工工艺制定及程序编制 第三节  
盖板零件加工中心加工工艺的制定及程序编制 第四节  
支承套零件加工中心加工工艺的制定及程序编制 第五节 高速铣削的数控编程  
第四章 特殊零件的编程与加工 第一节 变距螺纹的加工 第二节 倒圆角  
第三节 圆柱分度凸轮的加工（四个坐标轴） 第四节 空间曲面的加工 第五节  
特殊空间曲线的加工第五章 生产管理与质量管理 第一节 生产管理  
一、“5S”管理 二、准时生产制和看板管理 三、目视管理  
四、精益生产LP 第二节 质量管理与控制 一、质量的定义  
二、质量管理（Quality Management） 三、全面质量管理 四、ISO  
9000系列标准 五、质量的波动性 六、质量控制 第六章  
数控铣床的故障诊断与维护 第一节 数控铣床机械结构的故障诊断与维护  
一、机械故障的类型及其诊断方法 二、机械故障诊断的方法  
三、主轴部件的维护 四、主轴部件的常见故障及其排除方法  
五、进给传动系统的故障诊断及维护 第二节 主轴与进给伺服系统的故障诊断与维护  
一、主轴伺服系统的故障形式及诊断方法  
二、进给伺服系统的故障诊断与维护 第三节 数控铣床的检验、验收与日常维护  
一、数控机床的检验与验收 二、数控机床的日常维护 参考文献

[显示全部信息](#)

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)