

<<机修钳工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787040260120

10位ISBN编号：7040260123

出版时间：2009-4

出版时间：高等教育出版社

作者：蒋增福

页数：295

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>

<<机修钳工工艺与技能训练>>

前言

为了贯彻落实中等职业教育教学改革精神，满足劳动力市场对技能型人才的需求，根据中等职业学校机械类专业教学大纲，参照国家职业标准《机修钳工》和行业职业技能鉴定规范对中级机修钳工的考核内容，结合中国职业教育的特点和教学目标，编写了本书。

本书紧紧把握职业教育的方向和培养目标，严格按照新的国家职业标准对中级机修钳工的工作内容、技能要求和相关知识编排内容。

在教材的编写过程中，正确处理知识与技能训练的关系及所学本领与职业技能鉴定考核的关系；充分贯彻以技能训练为主线、着重提高学生操作技能的原则。

为满足不同地区、不同层次学生的需要，本书在技能训练的内容安排上富有弹性，在保证教学目标的前提下积极培养学生的创新能力。

本书还留有向较高职业资格等级及第二职业能力方向发展的空间，使条件较好的学生有充分发挥自己潜能的余地。

本书在理论知识的编排中坚持以够用为度的原则，在技能训练中坚持以生产实用为本的原则，使训练项目更具有针对性、实践性和广泛的适用性。

为使学生具有适应第一职业的能力，顺利考取职业资格等级证书，本书最后还编排了考证综合训练。考证综合训练是按照职业技能鉴定考核的命题格式、命题范围及命题的难易程度，精心编排的理论知识试题和技能试题。

理论知识试题附有参考答案，技能试题附有评分标准。

本书力求以最小的篇幅、精练的语言，由浅入深地讲述机修钳工从入门到中级工应掌握的理论知识和应会的操作技能，易学、易懂、易记、易用，能完全满足教学大纲的要求和行业职业技能鉴定考核的需要。

本书不仅可作为中等职业学校、职业技术学院机械类专业的教材，还可作为各类院校学生考取初、中级机修钳工国家职业资格等级证书的培训教材，并可作为职工的岗位培训、职业技能鉴定培训和自学用书。

<<机修钳工工艺与技能训练>>

内容概要

《机修钳工工艺与技能训练》由工艺理论、操作技能训练及考证综合训练三部分内容组成。工艺理论、操作技能训练的主要内容有：机修钳工的基础知识，机修钳工基本技能与技能训练，设备修理的基本知识，传动机构的修理，轴承和主轴的修理与装配，机械设备的修理与检验，设备的润滑、安装及常见故障排除。

考证综合练习是根据机修钳工国家职业标准针对国家技能鉴定考核而编写的理论试题和技能试题及参考答案。

《机修钳工工艺与技能训练》可作为中等职业学校数控应用专业、机械制造专业及其他相关专业的教学用书，也可作为有关行业岗位培训及职业技能鉴定培训教材。

<<机修钳工工艺与技能训练>>

书籍目录

绪论项目1 机修钳工的基础知识1.1 入门指导1.2 机修钳工常用工具1.3 常用量具、量仪及测量方法复习思考题项目2 机修钳工基本技能与技能训练2.1 划线2.2 錾削、锉削与锯削2.3 刮削与研磨2.4 钻孔、攻螺纹与套螺纹2.5 综合技能练习复习思考题项目3 设备修理的基本知识3.1 机床的型号3.2 设备的保养与修理知识简介3.3 设备拆卸的基本知识3.4 零件的磨损、修复与更换3.5 装配的基本知识3.6 机床夹具知识复习思考题项目4 传动机构的修理4.1 带传动机构的修理4.2 链传动机构的修理4.3 齿轮传动机构的修理4.4 蜗杆传动机构的修理4.5 螺旋传动机构的修理4.6 机械传动系统简介复习思考题项目5 轴承和主轴的修理与装配5.1 滑动轴承的修理与装配5.2 滚动轴承的装配与修理5.3 主轴的装配与修理复习思考题项目6 机械设备的修理与检验6.1 减速器与离心泵的修理6.2 机床几何精度的检验方法6.3 牛头刨床几何精度的检验与保养6.4 cA6140型卧式车床的修理与检验复习思考题项目7 设备的润滑、安装及常见故障排除7.1 润滑剂简介7.2 设备的润滑密封与治漏7.3 机床的安装7.4 机床常见故障及排除复习思考题项目8 考证综合练习8.1 初级机修钳工考证综合训练8.2 中级机修钳工考证综合训练参考答案

<<机修钳工工艺与技能训练>>

章节摘录

2) 无规律性的波纹 精车外圆时,若产生混乱无规则的波纹,其原因比较复杂。大多数情况是因为机床零件的定位表面磨损或承受较大切削力的结合表面产生变形,而造成车床接触刚度的降低。

此时,应认真分析,并检查主轴的滚动轴承是否被研伤或磨损;主轴的轴向间隙是否过大;轴承外圈与箱体孔的配合间隙是否过大;卡盘上卡爪是否呈喇叭口造成工件装夹不牢固;卡盘用的法兰盘与主轴配合的定心轴颈、螺纹结合是否发生松动;各滑板滑动面间隙是否过大;三杠支承同轴度超差造成进给运动是否平稳;是否因装夹刀具使方刀架变形造成与小滑板表面接触不好等。

(3) 主轴部件刚度降低 主轴部件的刚度是指在外力作用下主轴抵抗变形的能力。主轴部件磨损后,刚度的降低将导致被加工工件精度的降低和表面粗糙度值的升高,也会使主运动传动链上的各传动件和轴承因受力不均而使工作条件恶化、磨损加速,以至于造成车床不能满足使用要求。

1) 影响主轴刚度的因素 最主要的因素是主轴本身的结构和尺寸。同时,选用的主轴轴承类型、间隙的大小、轴承的配置、传动件的布置方式以及主轴部件中各零件的制造和装配质量都影响着主轴的刚度。

2) 主轴部件刚度降低的原因 主轴部件中各零件发生的磨损,是造成主轴部件刚度降低的主要原因。

主轴前滚动轴承的外径与箱体孔装配不当或孔精度超差,也都会降低主轴部件的刚度。

· · · · · ·

<<机修钳工工艺与技能训练>>

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>