第一图书网, tushu007.com

<<铣工>>

图书基本信息

书名：<<铣工>>

13位ISBN编号：9787111260387

10位ISBN编号：7111260384

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业出版社

作者：陈洁，王岩 编

页数：195

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

第一图书网, tushu007.com

前言

职业资格鉴定是全面贯彻落实科学发展观，大力实施人才强国战略的重要举措，有利于促进劳动力市场建设和发展，关系到广大劳动者的切身利益，对于企业发展和社会经济进步以及全面提高劳动者素质和职工队伍的创新能力具有重要作用。

职业资格鉴定也是当前我国经济社会发展，特别是就业、再就业工作的迫切要求。

国家题库的建立，对于保证职业资格鉴定工作的质量起着重要作用，是加快培养一大批数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型的高技能人才，为各行各业造就出千万能工巧匠的重要具体措施。

但相当一部分职业的资格鉴定辅导用书内容较为匮乏或已经过时，迫切需要一批针对于职业资格鉴定考试的复习用书，作为职业资格鉴定国家题库开发的参与者，急读者所急，想读者所想，真诚地想为广大参加职业资格鉴定的人员提供帮助，为此．我们组织了部分参加国家题库开发的专家，以及长期从事职业资格鉴定工作的人员编写了一套“国家职业资格鉴定考前辅导丛书”。

本套丛书是与国家职业标准、国家职业资格培训教程相配套的。

在本套丛书的编写过程中，贯彻了“围绕考点，服务考试”的原则，把编写重点放在以下几个主要方面：　　第一，内容上涵盖国家职业标准对该工种的知识和技能方面的要求，确保达到本等级技能人才的培养目标。

第二，突出考前辅导的特色，以职业资格鉴定试题作为本套丛书的编写重点，内容上紧紧围绕鉴定考核的内容，充分体现系统性和实用性。

第三，坚持“新内容”为编写的侧重点，无论是内容还是形式上都力求有所创新，使本套丛书更贴近职业资格鉴定，更好地服务于职业资格鉴定。

但愿本套丛书成为广大职业资格鉴定人员应试的好工具，成为职业资格考评人员的良师益友！

由于时间和编者的水平有限，书中难免存在缺点和错误，敬请广大读者对本套丛书提出宝贵的意见。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《铣工（高级）考前辅导》是依据《国家职业标准》中高级铣工的相关要求，根据国家题库鉴定点，针对参加职业资格鉴定考试者进行考前准备而编写的，《铣工（高级）考前辅导》内容包含了高级铣工的基础知识、专业知识和技能操作要点，并附有大量的理论试题、操作技能试题和模拟试卷，是高级铣工参加职业资格鉴定的考前复习必备用书，也可作为职业技能培训参考用书。

书籍目录

前言第一部分 考核重点与试卷结构一、考核重点表二、试卷结构理论知识试卷的结构操作技能试卷的结构第二部分 基础理论考前辅导职业道德鉴定范围：职业道德基本知识理论试题精选机械基础知识鉴定范围一 识图与公差配合理论试题精选鉴定范围二 金属材料与热处理理论试题精选机械传动、刀具、夹具及量具知识鉴定范围一 机械传动基础知识理论试题精选鉴定范嗣二 刀具、夹具知识鉴定范围三 常用量具及设备维护理论试题精选工艺过程、润滑及钳工基础鉴定范围一 典型零件的加工工艺过程鉴定范围二 润滑剂与切削液理论试题精选鉴定范围三 钳工基础知识理论试题精选五、相关知识鉴定范围一 电气知识理论试题精选鉴定范围二 安全文明生产、环保与质量管理知识理论试题精选理论试题答案第三部分 专业知识考前辅导一、工艺准备鉴定范围一 读图与制图理论试题精选鉴定范围二 制定加工工艺理论试题精选鉴定范嗣三 工件定位与夹紧理论试题精选鉴定范围四 刀具准备理论试题精选鉴定范围五 设备调整及维护保养理论试题精选二、工件加工鉴定范围一 难加工材料的铣削理论试题精选鉴定范围二 薄形和箱体工件的加工理论试题精选鉴定范围三 复合斜面的加工理论试题精鉴定范围四 分度头的应用理论试题精选鉴定范围五 凸轮和复杂成形面理论试题精选鉴定范围六 刀具齿槽理论试题精选鉴定范围七 型腔、型面理论试题精选三、精度检验及误差分析鉴定范围一 测量仪器理论试题精选鉴定范围二 工件的精度检验与质量分析理论试题答案第四部分 操作技能考前辅导试题一 铣削蜗轮试题二 铣削泵休试题三 铣短齿齿轮试题四 铣定位块第五部分 操作技能试题精选试题一 铣削铣床用表面粗糙度样块试题二 铣削组合块试题三 铣削靠模块试题四 修制齿轮试题五 铣削锥齿轮副试题六 铣错内面刃铣刀试题七 铣削椭孔板试题八 复合槽配合的铣削第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例铣工（高级）理论知识试卷铣工（高级）理论知识试卷答案铣工（高级）操作技能试卷参考文献

章节摘录

重点内容：　（1）不利影响切削温度直接影响刀具的磨损和寿命，限制切削速度的提高，从而影响生产效率。
另外，工件在切削热和切削温度的影响下，将产生变形，产生热膨胀而使尺寸测量不准。
在较高的温度下表层金属的金相组织会发生变化，影响工件的表面质量和性能。
（2）有利影响在较高的温度下，工件切削处的金属会软化，便于切削加工，降低切削力和减少表面粗糙度值。
对硬质合金刀具来说，在较高的切削温度下，硬度降低不多，仍能保持其足够的硬度和切削性能，而硬质合金的脆性有所降低，能提高刀具寿命。
知识点7 ：铣削用量对切削温度的影响　重点内容：　（1）铣削速度对切削温度的影响 随着铣削速度的逐渐提高，切削温度也在不断提高。
（2）进给量对切削温度的影响 当进给量增大时，金属切除量增多，切削功和由此转化成热量也会增大。
（3）吃刀量切削层金属的变形和摩擦功虽成倍增加，但由于切削刃长度也成倍增加，散热条件好，故切削温度升高较小。
知识点8：铣刀几何参数对切削温度的影响　重点内容：　（1）前角对切削温度的影响 在切削塑性材料时可适当增大刀具前角，这对降低切削温度有着明显的影响。
（2）主偏角对切削温度的影响 主偏角对切削温度的影响没有前角那么明显，主偏角增大时，切削温度有所上升。
（3）刀具磨损对切削温度的影响金属切削刀具切削刃的锐与钝，对切削温度有着明显的影响。
用锋利的、前后刀面表面粗糙度值小的铣刀铣削，可降低切削温度。
知识点9：工件材料对切削温度的影响　重点内容：工件材料对切削温度的影响较大，材料的硬度、强度越高，消耗的切削功和因之产生的热量就愈多，所以切削温度也就愈高。
当工件材料的硬度和强度相同时，则塑性和韧性愈好，切削温度也愈高。
故切削脆性材料时，要比切削塑性材料的切削温度低得多。

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