第一图书网, tushu007.com

<<铣工国家职业技能鉴定指南- >

图书基本信息

书名：<<铣工国家职业技能鉴定指南-初级.中级/国家职业资格五级.四级>>

13位ISBN编号：9787121179051

10位ISBN编号：7121179059

出版时间：2012-10-01

出版时间：林后伟 电子工业出版社 (2012-10出版)

作者：林后伟 编

页数：155

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

《国家职业技能培训与鉴定教材：铣工国家职业技能鉴定指南（初级、中级/国家职业资格五级、四级）》的编写符合职业学校学生的认知和技能学习规律，形式新颖，职教特色明显；在保证知识体系完备，脉络清晰，论述精准深刻的同时，尤其注重培养读者的实际动手能力和企业岗位技能的应用能力，并结合大量的典型任务和项目来使读者更进一步灵活掌握及应用相关的技能。
本书以《国家职业标准——铣工》为依据，对参加铣工（国家职业资格五级、四级）鉴定考试的考生梳理知识、强化训练、提高应试能力有直接的帮助和指导作用。

书籍目录

第一章应试指导 第一节铣工职业技能鉴定简介 第二节铣工职业技能鉴定的试卷构成 第三节铣工职业技能鉴定题型及特点 第二章初级铣工鉴定指南 第一节学习要点 第二节理论知识试题 第三节操作技能试题 第四节模拟试卷 第五节理论知识试题参考答案 第三章中级铣工鉴定指南 第一节学习要点 第二节理论知识试题 第三节操作技能试题 第四节模拟试卷 第五节参考答案 参考文献

章节摘录

版权页： 15.用周铣铣削矩形工件垂直面时，机床用平口虎钳的夹紧力过大，是产生垂直度误差的重要因素。
（） 16.当机床用平口虎钳的固定钳口与工件台台面不垂直时，若铣出的平面与基准面之间的夹角小于90°时，铜皮或纸片应垫在钳口的上部。
（） 17.用周铣铣削矩形工件的垂直面，当工件的加工基准面比较宽而小，加工面比较窄时，可用角铁或压板装夹工件。
（） 18.当工件尺寸较大时，一般在卧式铣床上用周铣铣削垂直面。
（） 19.在卧式铣床上用端面铣削矩形工件的垂直面，当采用纵向进给的不对称铣削时，铣削之前不必校正工作台零位。
（） 20.在卧式铣床上用周铣法加工平行面时，为使基准面与工作台面平行，应在基准面与机用平口虎钳导轨面之间垫两块厚度不等的平行垫铁。
（） 21.用周铣加工平行面，若刀杆与工作台面不平行，不会影响加工面的平行度。
（） 22.在立铣上铣削平行面时，若立铣头零位不准，用纵向进给会铣出一个与工作台倾斜的平面。
（） 23.对于尺寸较大且没有台阶的工件，可在卧式铣床上用端铣刀铣平行面。
（） 24.用组合铣削法铣平行面时，两个平面的厚度受到铣刀直径的限制，故宽度较大。
（） 25.铣平行面时，一般都采用铣削一测量一铣削循环进行，一直到尺寸准确为止。
（） 26.在立铣上用周边铣削铣矩形工件时，对垂直度要求较高的工件，必使用百分表校正固定钳口与纵向进给方向的垂直度。
（） 27.倾斜度大的斜面一般都用度数表示。
（） 28.机床用平口虎钳可利用底盘刻度来获得所需的转角。
（） 29.用专用夹具铣斜面的优点是一次可加工两件或多件，生产效率高。
（） 30.用立铣头偏转角度来铣斜面，可在主轴上安装一根圆棒，再用百分表来调整。
（） 31.为了增加角度铣刀刀尖的角度，把刀尖磨出一定的小夹角圆角半径为0.75～3mm。
（） 32.由于角度铣刀的刀尖强度弱刀齿密排屑困难，因此，应选择较大的每齿进给量。
（） 33.台阶和沟槽一般要求和工件的侧面与轴线平行或成某一倾斜度。
（） 34.在立式铣床上加工台阶，一般采用立铣刀。
（）

编辑推荐

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