

<<镗工>>

图书基本信息

书名：<<镗工>>

13位ISBN编号：9787504546753

10位ISBN编号：7504546755

出版时间：2005-9

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：孙彬年

页数：310

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>

<<镗工>>

前言

为推动镗工职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在镗工从业人员中推行国家职业资格证书制度，劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准——镗工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了《国家职业资格培训教程——镗工》（以下简称《教程》）。

《教程》紧贴《标准》，内容上，力求体现“以职业活动为导向，以职业技能为核心”的指导思想，突出职业培训特色；结构上，针对镗工职业活动的领域，按照模块化的方式，分初级、中级、高级、技师、高级技师5个级别进行编写的。

《教程》的基础知识部分内容涵盖《标准》的“基本要求”；技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——镗工（初级技能 中级技能 高级技能）》适用于对初级、中级、高级镗工的培训，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

本书由孙彬年、赵扬焕、郝晓理（中国一拖集团有限公司）编写，孙彬年主编。

此外，上海柴油机股份有限公司的强瑞鑫、赵忠玉、邹其良、宋桂英、蒋庆丽、刘建农等专家也参与了教程编写的前期工作，特此表示感谢。

由于时间仓促，不足之处在所难免，欢迎读者提出宝贵意见和建议。

<<镗工>>

内容概要

本书根据《国家职业标准——镗工》的要求，由劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心标准，教材、题库相衔接的原则组织编写，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

本书包括初级技能、中级技能、高级技能3个部分，分别介绍了各级镗工应掌握的工作技能及相关知识、涉及工艺准备、工件加工、精度检验、数控镗床操作等内容。

<<镗工>>

书籍目录

第一部分 初级镗工工作技能 第一章 工艺准备 第一节 识读零件图 第二节 制定加工工艺 第三节 工件定位与夹紧 第四节 准备刀具 第五节 设备调整及维护保养 第二章 工件加工 第一节 镗削单孔 第二节 圆柱孔端面的加工 第三节 孔系的镗削加工 第四节 环形沟槽镗削加工 第三章 精度检验与误差分析 第一节 尺寸精度检验 第二节 形位公差的检测 第二部分 中级镗工工作技能 第四章 工艺准备 第一节 读图与绘图 第二节 制定加工工艺 第三节 工件定位与夹紧 第四节 准备刀具 第五节 设备调整及维护保养 第五章 工件加工 第一节 镗削单孔 第二节 镗削同轴孔系 第三节 镗削平行孔系 第四节 镗削相交孔和交叉孔 第五节 镗削沟槽 第六节 平面加工 第七节 加工箱体类工件 第八节 特殊镗削加工 第六章 精度检验与误差分析 第一节 尺寸精度检验 第二节 形位公差的检验 第三节 表面粗糙度比较法测量 第四节 镗削误差分析 第七章 数控镗床操作 第一节 数控加工工艺特点 第二节 数控加工程序的编制 第三节 数控镗床常用孔加工刀具 第四节 数控镗床的维护保养 第五节 数控镗床加工 第三部分 高级镗工工作技能 第八章 工艺准备 第一节 读图与绘图 第二节 制定加工工艺 第三节 工件定位与夹紧 第四节 刀具准备 第五节 设备调整及维护保养 第九章 工件加工 第十章 精度检验与误差分析 第十一章 数控镗床操作 第十二章 培训指导参考文献

章节摘录

插图：在钻削加工前，为保证孔位正确，保证钻头的找正和定心，必须先用中心钻在工件上钻出中心孔。

中心钻是孔加工的定心、定位刀具，其形状如图1-35所示。

中心钻的最大直径为6 mm，一般用高速钢材料制成。

(2) 麻花钻麻花钻是孔加工中应用最为广泛的一种通用刀具。

它有直柄和锥柄之分，直径在13 mm以内的一般为直柄；直径在13 mm以上的则为锥柄。

钻头通过变径套安装在镗床主轴的锥孔中，主轴旋转时，带动钻头作切削运动，即可在实心工件上钻出孔来。

2. 扩孔刀具扩孔钻是用来对工件上已加工（一般为钻削加工）的孔进行扩大加工。

扩孔钻一般分为直柄、锥柄、套式3种。

扩孔钻与麻花钻很相似，因没有横刃，所以不能用来钻孔。

扩孔钻的切削刃要比麻花钻多，一般有3-4条切削刃，故导向性好。

扩孔余量比钻孔要小，扩孔钻因无横刃，所以大大改善了切削条件。

由于扩孔钻的钻心较粗，因此其强度和刚度比麻花钻要好得多，可以采用较大的进给量进行加工。

镗工在对孔进行扩大加工时，广泛使用了扩孔钻。

3. 铰孔刀具铰刀是镗削加工中常用的精加工刀具，用于钻孔、扩孔后或钻孔、镗孔后的精加工工序。

镗床上所用的是机用铰刀。

机用铰刀也有直柄、锥柄和套式之分。

铰孔时，铰刀可用变径套安装于镗床主轴锥孔内进行铰削加工。

<<镗工>>

编辑推荐

《镗工(初级技能中级技能高级技能专用于国家职业技能鉴定)》是国家职业资格培训教程系列之一。

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>