

<<镗工>>

图书基本信息

书名：<<镗工>>

13位ISBN编号：9787504547644

10位ISBN编号：7504547646

出版时间：2006-1

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：劳动和社会保障部

页数：212

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>>

内容概要

《镗工（技师技能 高级技师技能）》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按照标准、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。

《镗工（技师技能 高级技师技能）》包括技师技能、高级技师技能两个部分，分别介绍了镗工技师、高级技师应掌握的工作技能及相关知识，涉及工艺准备、工件加工、精度检验及误差、数控镗床操作等内容，可作为相关培训的教材。

书籍目录

第一部分 镗工技师技能 第一章 工艺准备 第一节 读图与绘图 第二节 加工工艺的制定 第三节 计算机技术应用 第四节 工件定位与夹紧 第五节 刀具准备 第六节 设备的调整及维护保养 第二章 工件加工 第一节 镗削同轴孔系 第二节 镗削平行孔系 第三节 镗削相交和交叉孔系 第四节 加工平面 第五节 加工复杂箱体类工件 第六节 镗削加工特殊材料的工件 第三章 精度检验及误差分析 第一节 尺寸精度检验 第二节 形位公差的检测 第三节 典型零件的综合检测 第四节 误差分析 第四章 数控镗床操作 第一节 复杂工件的数控镗削加工 第二节 数控加工自动编程 第三节 数控镗床的维护保养 第五章 培训、指导与技术论文写作 第一节 培训、指导 第二节 技术总结与专题技术论文 第六章 管理工作 第一节 质量管理 第二节 生产管理 第二部分 镗工高级技师技能 第七章 工艺准备 第一节 读图与绘图 第二节 加工工艺的制定 第三节 计算机集成制造系统 (CIM) 知识 第四节 工件夹紧与定位 第五节 准备刀具 第六节 设备调整及维护保养 第八章 工件加工 第一节 镗削相交和交叉孔系 第二节 加工精密复杂箱体 第三节 镗削特殊材料的工件 第九章 精度检验及误差分析 第一节 大尺寸测量 第二节 角度直接测量 第三节 尺寸误差和形位误差的综合测量 第四节 典型零件的综合检测 第十章 数控镗床的安装及验收 第一节 数控镗床的安装 第二节 数控镗床的检查与调试 第三节 数控镗床的验收 第十一章 培训、指导与技术论文写作 第一节 培训、指导 第二节 技术论文写作 第十二章 管理工作 第一节 质量管理 第二节 生产管理 参考文献

章节摘录

第一部分 钳工技师技能 第一章 工艺准备 第一节 读图与绘图 一、零件测绘 1. 零件测绘方法 零件测绘就是依据实际零件，画出它的图形，测量并标注它的尺寸，给定必要的技术要求等工作过程。

在仿造机械设备、设备维修和技术革新中常常要进行这一工作。

(1) 零件测绘的一般过程 1) 全面了解测绘对象分析、弄清零件的名称、用途；确定零件的材料、热处理和表面处理情况；分析零件结构形状和各部分的作用；查看零件有无磨损和缺陷；了解零件的制造工艺过程等。

对测绘对象的了解和分析，是做好零件测绘的基础。

测绘虽然不是设计，但必须正确领会原设计的意图，使测绘的结果正确、合理。

2) 绘制零件草图在对零件进行认真分析的基础上，目测比例，根据零件表达方案的选择原则徒手绘制的零件图称为零件草图。

零件草图是绘制零件工作图的依据，有时用草图也可以代替工作图使用。

3) 根据零件草图绘制零件工作图对零件草图必须进行认真的检查核对，补充完善后，根据零件草图画出正规的零件工作图，用以指导加工制造零件。

(2) 画零件草图的要求和步骤 零件草图是绘制零件工作图的依据，因此，它必须包括零件工作图的全部内容，做到内容完整、表达正确、尺寸齐全、要求合理、图线清晰、比例匀称。

1) 画零件草图的方法为提高绘制草图的速度和保证图面质量，必须熟练掌握徒手画线的方法。

直线的画法。

直线要画得直而均匀，执笔时，小手指靠近纸面，眼看终点，以控制方向。

画垂直线时自上而下运笔；画水平线时从左向右较为顺手；画斜线时按图1-1c所示的箭头方向运笔，且可略转图纸，使要画的直线正好是顺手方向；画短线时常以手腕运笔；画长线则以手臂动作。

为了方便，常用方格纸画草图。

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>