

<<铣工技能培训与鉴定考试用书>>

图书基本信息

书名：<<铣工技能培训与鉴定考试用书>>

13位ISBN编号：9787533145354

10位ISBN编号：7533145356

出版时间：2006-10

出版时间：山东科学技术出版社

作者：许彦斌

页数：153

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>

## <<铣工技能培训与鉴定考试用书>>

### 内容概要

本教材是根据《国家职业标准—铣工》，以高职教育院校机械类专业为基础，从生产实际出发，以专业技能为主线，注重工艺分析，突出典型零件的加工，并结合现代机械制造业新技术，新工艺，新材料的应用，强调综合能力的全面培养。

主要包括：液压传动、电气基础知识、工艺规程、差动分度法与直线移距分度法、铣床精度的检测与调整、典型零件的铣削加工、数控技术基础等

## 书籍目录

第一单元 基础知识第一章 液压传动第一节 液压传动的原理和系统组成一、液压传动原理二、液压传动系统的组成第二节 液压元件一、液压泵二、液压缸三、液压控制阀第三节 液压基本回路一、换向回路二、锁紧回路三、多缸顺序专用铣床的液压系统第二章 电气基础知识第一节 低压电器基本知识一、低压电器的分类二、低压电器的组成第二节 常用低压电器一、组合开关二、熔断器三、接触器四、按钮五、位置开关六、热继电器第三节 三相笼型异步电动机电气控制一、电气控制线路二、三相笼型异步电动机的启动、制动三、三相笼型异步电动机的正反转控制线路第四节 X62W型万能铣床的电气控制线路一、主电路分析二、控制电路分析第三章 工艺规程第一节 基本概念一、生产过程和工艺过程二、生产类型三、机械加工工艺过程的组成四、工艺规程第二节 工艺过程的安排一、表面加工方案的安排二、划分加工阶段三、加工顺序的安排四、工序的集中和分散五、加工余量第三节 工艺规程的内容和格式一、工艺规程的内容二、工艺规程的格式第四节 提高铣削效率的途径一、时间定额二、提高铣削用量三、改进铣刀和采用先进铣刀四、改进加工方法五、采用先进的工艺装备六、采用专用机床和效率的先进设备第二单元 专业知识第四章 差动分度法与直线移距分度法第一节 差动分度法一、轮系和交换齿轮二、差动分度原理和计算三、注意事项第二节 直线移距分度法一、主轴挂轮法二、侧轴挂轮法第五章 铣床精度的检测与调整第一节 精密测量仪一、杠杆卡规和杠杆千分尺二、光学合像水平仪三、扭簧比较仪四、气动量仪第二节 铣床的精度检测及调整一、X62W和X5032型铣床主轴的精度检验及调整二、X62W和X5032型铣床主轴轴承间隙调整第三节 X6132型铣床工作台的精度检验一、工作台面的平面度检验二、工作台纵向和横向移动的垂直度检验三、工作台纵向移动对工作台面的平行度检验四、工作台横向移动对工作台面的平行度检验五、工作台中央T形槽侧面对工作台纵向移动的平行度检验第六章 典型零件的铣削加工第一节 铣削三面刃铣刀的铣削一、圆周上的螺旋齿槽及二重后刀面的铣削二、端面齿形的铣削三、刀具开齿检验第二节 大质数直齿锥齿轮的铣削一、工艺知识二、加工方法三、双分度头复式分度法四、铣削大质数直齿锥齿轮时的注意事项第三节 斜齿圆柱齿轮的铣削一、斜齿圆柱齿轮各部名称、定义、代号及计算公式二、当量齿数与铣刀的选择三、斜齿圆柱齿轮的测量方法四、斜齿圆柱齿轮的铣削方法第四节 蜗轮的铣削一、工艺知识二、加工方法三、技能操作四、蜗轮的质量分析五、注意事项第五节 复合斜面的铣削一、复合斜面的角度关系二、复合斜面的铣削方法第六节 难加工材料的铣削一、难加工材料的铣削特点二、铣削时应采取的措施三、几种典型难加工材料的铣削第七章 数控技术基础第一节 数控机床及数控加工的概念一、数控与数控加工二、数控机床的组成及工作过程三、数控机床的坐标系四、数控机床的加工特点及应用范围第二节 数控机床的分类一、按控制运动的轨迹分类二、按伺服系统的类型分类三、按控制的坐标轴数分类第三节 数控加工技术的发展一、数控机床的发展二、数控系统的发展第四节 数控编程一、程序编制的基本概念二、数控机床的基本功能指令三、程序的结构和程序段四、加工程序的填写及校验第三单元 相关知识第八章 培训指导与相关法律、法规知识第一节 培训指导一、指导操作的目的二、对指导操作的基本要求三、指导操作的一般方法第二节 劳动法基本知识一、劳动法的定义二、劳动者的权利和义务三、劳动合同制度四、劳动安全卫生制度五、社会保险制度附录一、铣工国家职业标准(高级)二、高级铣工知识复习题三、高级技能操作复习题四、铣工文明生产及安全操作规程五、铣工高级申报条件六、铣工国家职业标准基本要求(中、高级)参考文献

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>