

<<铣工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787040198058

10位ISBN编号：7040198053

出版时间：2006-6

出版时间：高等教育出版社

作者：蒋增福 编

页数：271

字数：420000

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>

## <<铣工工艺与技能训练>>

### 前言

本书是为贯彻落实全国职业教育工作会议精神，满足劳动力市场对技能型人才的需要，根据国家劳动和社会保障部2002年批准并颁布执行的《铣工国家职业标准》及我国职业教育的特点和教学目标编写的。

本书根据职业教育的方向和培养目标，严格按照新的国家职业标准对初、中级铣工的要求编排内容。

在编写过程中，正确处理理论知识与技能训练的关系、所学本领与职业技能鉴定考核的关系，充分贯彻以技能训练为主线、着重提高学生操作技能的原则。

为满足不同地区、不同层次学生对实习的需要，本书在技能训练的内容安排上富有弹性，在保证教学目标的前提下积极培养学生的创新能力。

本书还具有向高职业资格等级及第二职业能力方向发展的空间，使条件较好的学生有充分发挥自己潜能的余地。

本书理论知识以够用为度，技能训练以生产实用为本。

为使学生具有适应第一职业的能力，毕业时能顺利考取国家职业资格等级证书，本书在考证综合训练中，严格按照职业技能鉴定考核的命题要求、命题范围及命题的难易程度，精心编排了理论知识试题和技能考核试题。

为帮助学生更好地复习，理论知识试题还附有参考答案，技能试题附有评分标准。

本书力求以最小的篇幅、精练的语言，由浅入深地讲述初、中级铣工应掌握的理论和应会的操作技能，使学生易学、易懂、易记、易用，完全能满足教学大纲的要求和职业技能鉴定考核的需要。

本书不仅可作为中等职业学校、职业技术学院机械专业的教材，还可作为各类学校、院校学生考取初、中级铣工国家职业资格等级证书的培训教材，并可作为职工的岗位培训、职业技能鉴定培训和自学用书。

本书由蒋增福、崔丽霞、李爱武、孙宝林、蒋英汉编写，蒋增福主编。

苏鸿审阅了本书。

## <<铣工工艺与技能训练>>

### 内容概要

由蒋增福主编的《铣工工艺与技能训练》是根据教育部颁发的《中等职业学校数控应用专业领域技能型紧缺人才培养指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级工人等级考核标准编写的。

《铣工工艺与技能训练》主要内容有：铣削的基本知识，铣削平面，铣削阶台和沟槽，分度头与分度方法，铣削成形面，孔加工，铣削花键、牙嵌式离合器、圆柱螺旋槽和凸轮，铣削齿轮齿条，铣床和考证综合训练等。

《铣工工艺与技能训练》采用出版物短信防伪系统，用封底下方的防伪码，按照《铣工工艺与技能训练》最后一页“郑重声明”下方的使用说明进行操作，可查询图书真伪并可赢得大奖。

《铣工工艺与技能训练》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为有关行业岗位培训及职业技能鉴定培训教材。

## <<铣工工艺与技能训练>>

### 书籍目录

绪论

第一单元 铣削的基本知识

课题一 入门指导

课题二 铣刀

课题三 工件的装夹

复习思考题

第二单元 铣削平面

课题一 铣削平面

课题二 铣削垂直面和平行面

课题三 铣削斜面

课题四 综合技能训练(一)

复习思考题

第三单元 铣削阶台和沟槽

课题一 铣削阶台和直角沟槽

课题二 铣削键槽

课题三 铣削V形槽

课题四 铣削T形槽

课题五 铣削燕尾槽

课题六 综合技能训练(二)

复习思考题

第四单元 分度头与分度方法

课题一 万能分度头

课题二 用分度头分度的方法

复习思考题

第五单元 铣削成形面

课题一 铣削曲面

课题二 铣削球面

复习思考题

第六单元 孔加工

课题一 钻孔

课题二 铰孔

课题三 镗孔

复习思考题

第七单元 铣削花键、牙嵌式离合器、圆柱螺旋槽和凸轮

课题一 铣削花键

课题二 铣削牙嵌式离合器

课题三 铣削圆柱螺旋槽

课题四 铣削等速凸轮

复习思考题

第八单元 铣削齿轮齿条

课题一 铣削直齿圆柱齿轮

课题二 铣削斜齿圆柱齿轮

课题三 铣削直齿锥齿轮

课题四 铣削齿条

复习思考题

## <<铣工工艺与技能训练>>

### 第九单元 铣床

课题一 机床型号

课题二 X6132型万能升降台铣床

课题三 铣床精度检验与常见故障的排除

复习思考题

### 第十单元 考证综合训练

一、理论知识考核综合试题

二、技能考核试题

三、参考答案

参考文献

## <<铣工工艺与技能训练>>

### 章节摘录

1) 基准面与平口虎钳钳体导轨面不平行这是影响平行面质量的主要原因。  
造成基准面与平口虎钳钳体导轨面不平行的原因是：平行垫铁的厚度不相等。  
为了保证两块平行垫铁厚度相等，两块垫铁应在平面磨床上一次磨出。

平行垫铁的上下表面与工件基准面和平口虎钳钳体导轨面之间有杂物。  
在安放平行垫铁和装夹工件时必须将各有关表面擦拭干净。

工件上与固定钳口相贴合的平面与基准面不垂直。  
装夹工件时，工件与固定钳口面紧密贴合，则基准面与平口虎钳钳体导轨面和铣床工作台面之间必然不平行。

所以在铣削平行面时，在活动钳口处不放置圆棒为宜。

活动钳口与平口虎钳钳体导轨间存在间隙。  
在夹紧工件时活动钳口受力上翘，使活动钳口一侧的工件随之上抬，从而使工件基准面与平口虎钳钳体导轨面不平行。

因此，在装夹工件时，夹紧后须用铜质或木质锤轻轻敲击工件顶面，直到两平行垫铁的四端均没有松动现象为止。

2) 平口虎钳钳体导轨面与铣床工作台台面不平行产生这种现象的原因是平口虎钳底面与工作台台面之间有杂物，以及平口虎钳钳体导轨面本身与底面不平行。  
因此，应清除钳底面与工作台上的毛刺和切屑，必要时需检查平口虎钳钳体导轨面与工作台台面间的平行度。

<<铣工工艺与技能训练>>

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>