

<<磨工技师培训教材>>

图书基本信息

书名：<<磨工技师培训教材>>

13位ISBN编号：9787111087335

10位ISBN编号：711108733X

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：机械工业技师考评培训教材编审委员会

页数：470

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>

## <<磨工技师培训教材>>

### 内容概要

《磨工技师培训教材》是根据《工人技术等级标准》和《职业技能鉴定规范（考核大纲）》中、高级磨工的知识要求和技能要求，并适当增加部分技术理论知识而编写的。  
内容包括：磨削加工基础知识、磨床与磨床精度、磨床夹具和精密量仪、精密和高难度零件的磨削、磨削质量分析、磨削新工艺、工艺规程的制定和磨削工艺分析、提高劳动生产率途径和四新知识，以及试题库等。

<<磨工技师培训教材>>

书籍目录

第一章 磨削加工基本知识第一节 磨削加工中的基本参数第二节 超硬磨料磨具第二章 磨床与磨床精度第一节 常用磨床简介第二节 磨床新型结构简介第三节 磨床精度第四节 磨床的调整第五节 提高普通磨床磨削精度的方法措施第六节 磨床的常见故障及其排除方法第三章 磨床夹具和精密量仪第一节 磨床夹具第二节 精密量具量仪和自动测量装置第四章 精密和高难度零件的磨削第一节 细长轴的磨削第二节 深孔工件的磨削第三节 薄壁和薄片工件的磨削第四节 偏心工件和球面的磨削第五节 精密丝杠和蜗杆的磨削第六节 花键和铲磨磨削第七节 精密样板和冲模的磨削第八节 导轨面的磨削第九节 组合件的磨削第十节 光整加工第十一节 难磨材料的磨削第五章 磨削质量分析第一节 磨削精度分析第二节 磨削缺陷分析第六章 磨削新工艺第一节 低粗糙度值磨削第二节 高速磨削第三节 恒压力磨削第四节 深切缓进磨削第五节 定砂轮和多砂轮磨削第六节 砂带磨削第七节 数控磨削第八节 特种加工简介第七章 工艺规程的制定和磨削工艺分析第一节 工艺规程的基本知识第二节 工艺卡片的编制步骤第三节 工艺卡片编制实例和磨削工艺分析第八章 提高劳动生产率的途径第一节 劳动生产率的基本知识第二节 提高磨削劳动生产率的主要途径第九章 四新知识第一节 计算机辅助设计基础第二节 机电一体化概论第三节 可编程序控制器的应用第四节 现代管理试题库一、是非题试题 答案二、选择题试题 答案三、计算题试题 答案四、简答题试题 答案考核试卷样例第一套试卷第二套试卷第三套试卷附录 技师论文写作与答辩要点

<<磨工技师培训教材>>

编辑推荐

机械行业首套技师培训教材      按照技师考评要求编写      集教材与试题库于一体

<<磨工技师培训教材>>

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>