

<<铣工>>

图书基本信息

书名：<<铣工>>

13位ISBN编号：9787111210115

10位ISBN编号：7111210115

出版时间：2007-4

出版时间：机械工业出版社

作者：曹志斌

页数：214

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>>

### 内容概要

《铣工（高级）国家职业资格证书取证问答》以问答的形式详细介绍了每个鉴定点的理论知识和操作技能，具体包括了：液压传动知识、机床电气控制知识、机构与机械零件知识、工件定位和装夹知识、铣削工艺知识等方面的内容。

本书适合高级铣工学习使用，也可供相关的技术人员参考。

## &lt;&lt;铣工&gt;&gt;

## 书籍目录

前言应知单元鉴定范围1 液压传动知识鉴定点1 液压传动的基本知识鉴定点2 液压油的选用知识鉴定点3 常用液压泵的分类及应用知识鉴定点4 常用液压泵的工作原理鉴定点5 液压控制阀的分类鉴定点6 压力控制阀的工作原理及应用知识鉴定点7 流量控制阀的工作原理及应用知识鉴定点8 方向控制阀的工作原理及应用知识鉴定点9 液压辅助元件的种类及应用知识鉴定点10 液压基本回路的工作原理及应用知识鉴定点11 液压系统中产生噪声的故障分析鉴定点12 液压系统中产生爬行的故障分析鉴定点13 液压系统中产生油温过高的故障分析鉴定范围2 机床电气控制知识鉴定点1 低压电器的概念鉴定点2 低压开关的结构及应用知识鉴定点3 熔断器的结构及应用知识鉴定点4 接触器的结构及应用知识鉴定点5 按钮的符号及应用知识鉴定点6 行程开关的结构及应用知识鉴定点7 热继电器的结构及应用知识鉴定点8 三相笼型异步电动机电气控制线路的知识鉴定点9 三相笼型异步电动机的起动和制动知识鉴定点10 三相笼型异步电动机正反转控制线路的工作原理鉴定点11 三相异步电动机的调速知识鉴定点12 直流电动机控制的基本知识鉴定范围3 机构与机械零件知识鉴定点1 静力学基本理论知识鉴定点2 静力学的公理鉴定点3 平面连杆机构的基础知识鉴定点4 凸轮机构的应用知识鉴定点5 蜗杆传动的知识鉴定点6 蜗杆传动的特点鉴定点7 螺旋传动的应用知识鉴定点8 轮系的主要特点及应用知识鉴定点9 链传动的知识鉴定点10 带传动的知识鉴定点11 齿轮传动的知识鉴定点12 螺纹联接的知识鉴定点13 轴、键、销、联轴器、离合器的基本知识鉴定点14 滑动轴承、滚动轴承、弹簧的应用知识鉴定范围4 工件定位和装夹知识鉴定点1 工件定位概念鉴定点2 工件定位方法鉴定点3 定位粗基准选择方法鉴定点4 定位精基准选择方法鉴定点5 工件夹紧力方向的选择方法鉴定点6 工件夹紧力作用点的选择方法鉴定点7 夹紧力大小的选择方法鉴定点8 复杂工件装夹装置的要求鉴定点9 复杂工件夹紧、定位方法鉴定范围5 铣削工艺知识鉴定点1 蜗轮、蜗杆的铣削特点鉴定点2 铣削蜗杆的工艺要求鉴定点3 铣削蜗轮的工艺要求鉴定点4 蜗轮、蜗杆压力角、模数的选择鉴定点5 蜗杆直径系数的选择方法鉴定点6 蜗轮齿顶高计算方法鉴定点7 蜗轮齿根高的计算方法鉴定点8 蜗杆、蜗轮全齿高的计算方法鉴定点9 蜗杆分度圆直径的计算方法鉴定点10 蜗杆顶圆直径的计算方法鉴定点11 蜗杆根圆直径的计算方法鉴定点12 蜗杆导程计算方法鉴定点13 蜗杆导程角计算方法鉴定点14 蜗杆分度圆上轴向齿厚计算方法鉴定点15 蜗轮分度圆直径的计算方法鉴定点16 蜗轮、蜗杆中心距的计算方法鉴定点17 盘形铣刀铣削蜗杆的方法鉴定点18 盘形铣刀铣削蜗杆时刀具选择方法鉴定点19 盘形铣刀铣削蜗杆特点鉴定点20 盘形铣刀铣削蜗杆计算与配置交换齿轮计算鉴定点21 指状铣刀铣削蜗杆方法鉴定点22 在万能铣床上用蜗轮滚刀对滚精铣蜗轮的方法鉴定点23 飞刀展成法铣削蜗轮的原理鉴定点24 断续分齿连续展成飞刀法铣削蜗轮的方法鉴定点25 断续分齿连续展成飞刀法铣削蜗轮的计算方法鉴定点26 连续分齿断续展成飞刀法铣削蜗轮的方法鉴定点27 蜗轮、蜗杆的测量方法鉴定点28 蜗杆铣削质量分析方法鉴定点29 断续分齿连续展成飞刀法铣削蜗轮的质量分析鉴定点30 铣床精度的概念鉴定点31 X6132型和X5032型铣床主轴轴向窜动误差的检验方法鉴定点32 X6132型和X5032型铣床主轴轴肩支承面端面圆跳动误差检验方法鉴定点33 X6132型和X5032型铣床主轴锥孔中心线的径向圆跳动误差的检验方法鉴定点34 X6132型和X5032型铣床悬梁导轨对主轴回转中心线平行度误差检验方法鉴定点35 X6132型和X5032型铣床主轴回转中心线对工作台面垂直度误差检验方法鉴定点36 X6132型和X5032型铣床刀杆支架子L对主轴回转中心同轴度误差检验方法鉴定点37 X6132型铣床主轴轴承间隙的调整方法鉴定点38 X5032型铣床主轴轴承间隙的调整方法鉴定点39 X6132型铣床工作台的平面度误差调整方法鉴定点40 铣床工作台横向纵向移动对工作台面的平行度误差检验方法鉴定点41 铣床工作台中央T形槽侧面对工作台纵向移动平行度误差检验方法鉴定点42 铣床升降台移动对工作台面垂直度误差检验方法鉴定点43 X6132型和X5032型铣床工作精度检验方法鉴定点44 难铣削材料铣削特点鉴定点45 难铣削材料的铣削措施鉴定点46 高锰奥氏体钢的铣削方法鉴定点47 高强度钢的铣削方法鉴定点48 奥氏体不锈钢的铣削方法鉴定点49 高温合金的铣削方法鉴定点50 钛合金的铣削方法鉴定点51 复合斜面的角度关系鉴定点52 复合斜面的铣削方法鉴定点53 大质数直齿锥齿轮的铣削特点鉴定点54 大质数直齿锥齿轮的铣削方法鉴定点55 刻制5度角度游标线方法鉴定点56 3度角度游标线刻制方法鉴定点57 坐标法铣削小导程等速凸轮的方法鉴定点58 坐标法铣削等加速、等减速凸轮的方法鉴定点59 等螺旋角锥度刀具特点鉴定点60 等前角锥度刀具的特点鉴定点61 等前角锥度刀具齿槽的铣削方法鉴定

## &lt;&lt;铣工&gt;&gt;

点62 等螺旋角锥度刀具齿槽的铣削方法鉴定范围6 提高劳动生产率的知识鉴定点1 提高劳动生产率的概念及目的鉴定点2 产品时间定额的概念鉴定点3 基本时间的概念鉴定点4 辅助时间的概念鉴定点5 工作地服务时间的概念鉴定点6 采用提高铣削用量的方法提高劳动生产率鉴定点7 采用先进刀具和组合铣刀提高劳动生产率鉴定点8 采用先进夹具提高劳动生产率鉴定点9 采用专用机床提高劳动生产率应会单元鉴定点1 铣床用表面粗糙度样块鉴定点2 泵体鉴定点3 铣削蜗轮鉴定点4 铣削定位块鉴定点5 铣削短齿齿轮鉴定点6 铣削组合块鉴定点7 铣削靠模块鉴定点8 铣削修制齿轮鉴定点9 铣削锥齿轮副鉴定点10 铣削错齿三面刃铣刀考核重点模拟试卷高级铣工理论知识试卷(1) 高级铣工理论知识试卷(2) 高级铣工理论知识试卷(3) 高级铣工理论知识试卷答案(1) 高级铣工理论知识试卷答案(2) 高级铣工理论知识试卷答案(3) 高级铣工操作技能考核试卷(1) 高级铣工操作技能考核试卷(2) 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>