

<<铣工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<铣工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111314967

10位ISBN编号：7111314964

出版时间：2010-9

出版时间：王岩 机械工业出版社 (2010-09出版)

作者：王岩 编

页数：107

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（中级）>>

### 前言

职业技能训练是培养技能型人才的重要途径之一，教材的质量直接影响着技能型人才培养的质量。目前，突出技能培养的教材匮乏，多数内容陈旧，迫切需要一套与国家职业标准对接的适合于技能培训的教材。

本书正是以国家职业标准为依据，以客观反映目前本职业技能标准对从业人员的要求为目标，在充分考虑社会经济发展和产业结构多元化对本职业影响的基础上，重点突出对从业人员动手操作能力和技能技巧的培养。

本书的编写特点是：1.以职业能力建设为核心，在职业分析、专项能力构成分析的基础上，把知识和技能重新进行整合，注重技能的培养。

2.内容上涵盖国家职业标准对铣工（中级）的技能要求，注重社会发展和就业需求，从而实现对培训人员实际操作技能和职业能力的培养。

3.以模块和项目形式构建训练体系。

一个模块包含若干个项目，一个项目就是一个知识点，重点突出，主题鲜明。

4.以项目训练为基础，从提出训练目的和要求开始，设定训练内容，突出操作技能的培养。

本书由王岩主编，王建、马敏娟和安营任副主编，李明主审，何宏伟参审。

在本书的编写过程中，得到了省、市人力资源和社会保障部及一些高等职业技术学院、高级技校的大力支持，在此表示衷心的感谢！

同时，希望广大读者对本书提出宝贵的意见和建议，以便加以完善和补充。

## <<铣工（中级）>>

### 内容概要

花键轴加工技能训练、坐标孔加工技能训练、离合器加工技能训练等内容，并精选了综合技能训练项目。

《铣工（中级）》作为广大铣工的参考用书，也可作为有关职业学校的技能训练用书。

<<铣工（中级）>>

书籍目录

前言模块一 花键轴加工技能训练模块二 坐标孔加工技能训练模块三 离合器加工技能训练项目一 矩形齿离合器的加工项目二 梯形齿离合器的加工项目三 尖齿离合器的加工项目四 锯齿形离合器的加工模块四 综合技能训练项目一 花键轴的加工项目二 铣孔项目三 矩形齿离合器的加工项目四 梯形齿离合器的加工项目五 尖齿离合器的加工项目六 锯齿形离合器的加工参考文献

## 章节摘录

插图：三、机床调整利用X5032立式升降台铣床加工工件时，其主轴的轴线与工作台的台面的垂直度必须符合要求。

如果铣出的表面为凹心面，则平面度超差。

此时校正方法如下：1) 用直角尺和锥度心轴进行校正。

校正时，取一锥度与立铣头主轴锥孔的锥度相同的心轴，擦净立铣头主轴锥孔和心轴锥柄，轻轻地将心轴锥柄插入立铣头主轴锥孔，将直角尺的尺座底面贴在工作台面上。

用直角尺的外侧量面靠向心轴的圆柱面，观察其是否闭合或间隙上下均匀，确定立铣头主轴的轴线与工作的台面是否垂直。

检测过程中，可松开立铣头壳体和主轴座体的紧固螺母，调整立铣头主轴线在两个方向上的垂直度误差，检测合格后再将螺母紧固。

2) 用指示表进行校正。

校正时，将表杆夹持在立铣头的主轴上，安装指示表，使表的测杆与工作台的台面垂直，测头与工作台的台面接触。

测杆压缩0.3~0.4mm，记下表的读数。

回转立铣头主轴一周，观察表的指针在300mm的回转范围内变化量不超出0.03mm即为合格，检测时应将主轴电源开关关闭。

<<铣工（中级）>>

编辑推荐

《铣工(中级)》：职业技能训练用书

<<铣工（中级）>>

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>