

<<机修钳工>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工>>

13位ISBN编号：9787111384137

10位ISBN编号：711138413X

出版时间：2012-8

出版时间：机械工业出版社

作者：吴全生 编

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>

<<机修钳工>>

内容概要

《国家职业资格培训教材：机修钳工（高级）（第2版）》是依据《国家职业技能标准机修钳工》高级的知识和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。主要内容包括机械设备的安装与调试，机械设备零部件加工，机械设备维修，传动机构的维修，典型零部件的维修，动平衡、噪声和机械振动，液压系统的维修，气动系统的维修，压力容器的安全管理，中型普通设备的大修工艺和要求，磨床、镗床、龙门铣床的维护保养等。

《国家职业资格培训教材：机修钳工（高级）（第2版）》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职、各种短训班的教学用书

书籍目录

第2版序 第1版序一 第1版序二 前言 第一章机械设备的安装与调试 第一节设备的安装环境知识 一、噪声 二、有害、有毒物质或粉尘 三、高温 四、低温 五、水下或潮湿环境作业 六、高处作业 七、恒温恒湿环境 第二节磨床的安装精度检测项目与要求 一、床身纵向导轨的直线度 二、床身纵向导轨在垂直平面内的平行度 三、头、尾架移置导轨对工作台移动的平行度 四、头架主轴端部的圆跳动 五、头架主轴锥孔轴线的径向圆跳动 六、头架主轴轴线对工作台移动的平行度 七、头架回转时主轴轴线的同轴度 八、尾架套筒锥孔轴线对工作台移动的平行度 九、头、尾架顶尖中心连线对工作台移动的平行度 十、砂轮架主轴端部的圆跳动 十一、砂轮架主轴轴线对工作台移动的平行度 十二、砂轮架移动对工作台移动的垂直度 十三、砂轮架主轴轴线与头架主轴轴线的同轴度 十四、内圆磨头支架孔轴线对工作台移动的平行度 十五、内圆磨头支架孔轴线对头架主轴轴线的同轴度 十六、砂轮架快速引进重复定位精度 第三节镗床的安装精度检测项目与要求 一、工作台移动在垂直平面内的直线度 二、工作台移动时的倾斜度 三、工作台移动在水平平面内的直线度 四、工作台面的平面度 五、主轴箱垂直移动的直线度 六、主轴箱垂直移动对工作台面的垂直度 七、主轴旋转中心线对前立柱导轨的垂直度 八、主轴移动的直线度 九、工作台面对工作台移动的平行度 十、工作台纵向移动对横向移动的垂直度 十一、工作台转动后工作台面的水平度 十二、主轴的径向圆跳动 十三、主轴锥孔的径向圆跳动 十四、主轴的轴向窜动 十五、平旋盘的圆跳动 十六、工作台面对主轴中心线的平行度 十七、工作台横向移动对主轴中心线的垂直度 十八、平旋盘径向刀架移动对主轴中心线的垂直度 十九、工作台在 0° 和 180° 位置时中央T形槽对主轴中心线的垂直度以及工作台在 90° 和 270° 位置时中央T形槽对工作台移动方向的平行度 二十、后立柱导轨对前立柱导轨的平行度 二十一、后立柱支架轴承孔中心线和主轴中心线的重合度 第四节龙门铣床的安装精度检测项目与要求 一、工作台移动(X轴线)在XY水平面内的直线度 二、工作台移动(X轴线)的角度偏差 三、铣头水平移动(Y轴线)的直线度 四、铣头水平移动(Y轴线)的角度偏差 五、铣头水平移动(Y轴线)对工作台移动(X轴线)的垂直度 六、铣头垂向移动(Z轴线)对工作台移动(X轴线)的垂直度和对铣头水平移动(Y轴线)的垂直度 七、横梁垂向移动(W轴线或R轴线)对工作台移动(X轴线)的垂直度和对铣头水平移动(Y轴线)的垂直度 八、横梁在YX垂直平面内沿W轴线或R轴线移动的角度变化 九、工作台面的平面度 十、工作台面对工作台移动(X轴线)的平行度和对铣头移动(y轴线)的平行度 十一、中央或基准T形槽对工作台移动(X轴线)的平行度 十二、主轴锥孔的径向圆跳动 十三、主轴定心轴颈的径向圆跳动、轴向圆跳动及周期性轴向窜动 十四、垂直铣头主轴旋转轴线对工作台沿X轴线移动的垂直度和对铣头沿Y轴线移动的垂直度 十五、回转铣头回转轴线对工作台移动(X轴线)的平行度 十六、水平铣头在立柱上垂直移动(W轴线)对垂直铣头移动(Y轴线)的垂直度和对工作台移动(X轴线)的垂直度 十七、水平铣头主轴旋转轴线对垂直铣头水平移动(Y轴线)的平行度 十八、水平铣头主轴旋转轴线对工作台移动(X轴线)的垂直度 第五节磨床、镗床、龙门铣床的调试安全规程 一、磨床的调试安全规程 二、镗床的调试安全规程 三、龙门铣床的调试安全规程 第六节机械设备安装与调试的技能训练实例 训练1磨床的安装精度调整 训练2镗床的安装精度调整 训练3龙门铣床的安装精度调整 训练4磨床的安装与调试 训练5镗床的安装与调试 训练6龙门铣床的安装与调试 复习思考题 第二章机械设备零部件加工 第一节特殊工件的划线 一、畸形工件 二、大型工件 三、凸轮 第二节锉削 一、圆弧面的锉削方法 二、提高锉削精度和表面质量的方法 第三节孔系加工 一、加工时应采取的办法 二、孔径和中心距精度要求较高的孔加工方法 第四节群钻的手工刃磨 一、刃磨前的准备工作——修整砂轮 二、磨外刃 三、磨月牙槽(圆弧刃) 四、修磨横刃 五、磨外刃分屑槽 第五节刮削与研磨 一、提高刮削精度的方法 二、提高研磨精度的方法 第六节超精研磨和抛光 一、超精研磨 二、抛光 第七节超精密表面的检测方法 一、光切法 二、干涉法 三、针描法 第八节机械设备零部件加工的技能训练实例 训练1车床主轴箱的划线 训练2传动机架的划线 训练3修配普通键圆弧面 训练4高精度孔系的钻铰加工 训练5按不同的使用要求刃磨群钻 训练6零级精度平板的刮削 训练7三块式轴瓦的刮削 复习思考题 第三章机械设备维修 第一节磨床 一、工作原理 二、主要结构 第二节镗床 一、台式卧式铣镗床的用途 二、台式卧式铣镗床的运动 三、台式卧式铣镗床的主要结构 第三节龙门铣床 一、横梁移动式 二、龙门架移动式 第四节磨床、镗床、龙门铣床的常见故障 一、磨床常见故障 二、镗床常见故障 三、龙门铣床常见故障 第五节光学测量仪器 一

<<机修钳工>>

、光学平直仪 二、光学计 三、卧式测长仪 四、经纬仪 五、投影仪 六、光切显微镜 七、干涉显微镜 八、工具显微镜 第六节 机械设备维修的技能训练实例 训练1 直观诊断磨床故障 训练2 直观诊断镗床故障 训练3 直观诊断龙门铣床故障 训练4 使用光学平直仪测量V形导轨的直线度误差 训练5 通过试加工检测磨床的工作精度 训练6 通过试加工检测镗床的工作精度 训练7 通过试加工检测龙门铣床的工作精度 复习思考题 第四章 精密传动机构的维修 第五章 典型零部件的维修 第六章 动平衡、噪声和机械振动 第七章 液压系统的维修 第八章 气动系统的维修 第九章 压力容器的安全管理 第十章 中型普通设备的大修工艺和要求 第十一章 磨床、镗床、龙门铣床的维护保养 试题库 附录 常用液压与气动元件图形符号 参考文献

<<机修钳工>>

编辑推荐

<<机修钳工>>

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>