

<<数控铣工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工>>

13位ISBN编号：9787504545756

10位ISBN编号：7504545759

出版时间：2006-12

出版时间：中华人民共和国劳动和社会保障部培训就业司 中国劳动社会保障出版社 (2006-12出版)

作者：中华人民共和国劳动和社会保障部培训就业司 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>

<<数控铣工>>

内容概要

《数控铣工》为进一步贯彻《民办教育促进法》，更好地规范职业培训机构的办学行为，提高职业培训质量，劳动和社会保障部组织有关专家编制了《数控铣工职业培训计划培训大纲》（以下简称《培训计划培训大纲》）。

本《培训计划培训大纲》从经济发展对从业人员的要求出发，依据国家职业标准，结合职业培训特点，对职业培训目标、课时分配、教学内容等都作了明确规定。

本《培训计划培训大纲》是分等级进行编写的，每个等级的培训计划中包括培训目标、教学要求和教学计划安排，培训大纲中包括课程任务和说明、课时分配、理论知识部分教学要求及内容和操作技能部分教学要求及内容。

<<数控铣工>>

书籍目录

中级数控铣工培训计划 中级数控铣工培训大纲 高级数控铣工培训计划 高级数控铣工培训大纲 数控铣工
技师培训计划 数控铣工技师培训大纲 数控铣工高级技师培训计划 数控铣工高级技师培训大纲

<<数控铣工>>

章节摘录

3. 理论知识部分教学要求及内容
3.1 基础知识
3.1.1 教学要求通过培训,使培训对象掌握金属材料性能及热处理知识、铣削常用刀具知识、机械加工工艺理论及机床夹具知识、机电控制原理、常用量具(仪)的结构。

3.1.2 教学内容
(1)金属材料性能及热处理知识
1)常用钢材的性能和热处理方法。

2)常用有色金属的性能和热处理方法。

3)常用金属材料的硬度特性。

4)常用金属材料的强度特性。

5)常用金属材料的切削性能。

6)影响金属材料性能的原因。

(2)铣削常用刀具知识
1)刀具的类型。

2)刀具的材料。

3)金属切削过程。

4)刀具磨钝标准。

5)影响刀具寿命的因素。

6)刀具的刃磨知识。

(3)机械加工工艺理论
1)机械加工精度的概念。

<<数控铣工>>

编辑推荐

《数控铣工》是由中国劳动社会保障出版社出版的。

<<数控铣工>>

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>