

<<铣工>>

图书基本信息

书名：<<铣工>>

13位ISBN编号：9787504546050

10位ISBN编号：7504546054

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动出版社

作者：周炳章

页数：166

字数：267000

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>

前言

为推动机械行业职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在铣工从业人员中推行国家职业资格证书制度，劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准——铣工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了《国家职业资格培训教程——铣工》（以下简称《教程》）。

《教程》紧贴《标准》，内容上，力求体现“以职业活动为导向，以职业技能为核心”的指导思想，突出职业培训特色；结构上，《教程》是针对铣工职业活动的领域，按照模块化的方式，分初级、中级、高级、技师、高级技师5个级别进行编写。

《教程》的基础知识部分内容涵盖《标准》的“基本要求”；技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——铣工（技师技能 高级技师技能）》适用于对铣工技师、高级技师的培训，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

本书第一、第四章由孙小波、宋忠妹编写，第二、第三、第五、第六章由周炳章、周清磊编写，全书的数控铣床部分均由黄建康编写，周炳章主编；李士瑾主审。

由于时间仓促，不足之处在所难免，欢迎读者提出宝贵意见和建议。

<<铣工>>

内容概要

本书根据《国家职业标准——铣工》的要求，由劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是职工技能鉴定的指定辅导用书。

本书包括技师技能和高级技师技能两部分，分别介绍了铣工技师和高级技师应掌握的工作技能及相关知识，涉及工艺准备、工件加工、精度检验与误差（质量）分析等内容。

<<铣工>>

书籍目录

第一部分 技师技能	第一章 工艺准备	第一节 读图与绘图	第二节 制定加工工艺
	第三节 工件定位与装夹	第四节 刀具准备	第五节 设备使用及维护保养
第二章 工件加工	第一节 垂直孔系加工(普通铣床)	第二节 精密槽类工件加工(普通铣床)	
	第三节 平面精铣(普通铣床)	第四节 等螺旋角、等前角圆锥形刀具齿槽加工(普通铣床)	
	第五节 复杂工件加工(数控铣床)	第三章 精度检验与误差分析	第一节
第一节 工件的检测及质量分析	第二节 检验工具	第三节 铣削加工误差产生的原因及消减措施	
第二部分 高级技师技能	第四章 工艺准备	第一节 读图与绘图	第二节 制定加工工艺
	第三节 工件定位与夹紧	第四节 刀具准备	第五节 设备使用及维护保养
第五章 工件加工	第一节 高精度、高难度工件的加工	第二节 仿形加工的误差分析及消减措施	
	第三节 扩大铣床的使用范围	第四节 在铣镗床上加工工件	第五节 技术攻关和工艺改进
	第六节 国内外铣削工艺的发展和应用	第六章 精度检验与质量分析	

<<铣工>>

章节摘录

插图：1．两孔轴线垂直度的检测检测两孔轴线的垂直度误差的方法，通常是在孔内分别插入心轴（见图3-1a）。

先用千斤顶调整工件，使心轴4与直角尺贴合（没有光隙），再用百分表在给定长度L的距离内，测量心轴1与平台的平行度，这时用百分表所测得的数值即为孔1和孔2轴心线在给定长度L内的垂直度误差。

应用此方法还可以检测孔1与平面3的垂直度误差。

同样调整千斤顶，使基面3与直角尺贴合（没有光隙），再用上述方法测得读数就是孔1与基面3在给定长度L内的垂直度误差。

另一种情况是把工件上两孔安放成水平位置，即先用检验心轴插入孔内，把安装百分表（或千分表）的轴杆校到与另一孔（或一组同轴孔）同轴。

然后用如图3-1b所示的方法进行检测，百分表（或千分表）在两个位置的差值，即为百分表两接触点的长度内的垂直度误差。

2．两孔轴线间距离的检测（1）两孔垂直相交轴线的检测 两孔轴线相交时，则两轴线在同一平面内。

图3-2所示为用检验心轴与塞尺检测两孔轴线的同一平面度的方法，检验心轴的端部是一个半圆轴。

检测时，若如图所示的情况，可用塞尺检测两半圆轴平面间间隙的尺寸，即为同一平面度的误差。

若两检验心轴因在工件长的方向的孔较高而不能推合时，可把长的方向的心轴转180°。

，使平面向下，而使另一根心轴的平面向上，则仍可用塞尺来检测。

<<铣工>>

编辑推荐

《铣工（技师技能高级技师技能）》适用于对铣工技师、高级技师的培训，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

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>