

<<制齿工>>

图书基本信息

书名：<<制齿工>>

13位ISBN编号：9787504588463

10位ISBN编号：7504588466

出版时间：2011-3

出版时间：中国劳动

作者：顾拥军//赵旭

页数：312

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>

<<制齿工>>

内容概要

本教材由机械工业职业技能鉴定指导中心、人力资源和社会保障部教材办公室共同组织编写，是机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定推荐辅导用书。

本教材依据《国家职业标准·制齿工》编写，按照国家职业标准的职业功能模块划分结构；内容对应于国家职业标准“3.工作要求”，同时结合企业实际对国家职业标准要求进行了提升。教材重点介绍了工艺准备、工件加工、数控齿轮加工机床操作、误差分析、培训指导与技术论文写作、管理工作等内容。

本教材可供制齿工从业人员职业技能培训与鉴定考核使用，也可供大中专院校相关专业师生及企业相关人员参考，以及有关从业人员参加在职培训、岗位培训时使用。

<<制齿工>>

书籍目录

第一部分 制齿工(技师)

第一章 工艺准备

第一节 读图与绘图

第二节 加工工艺的制定

第三节 工件定位与夹紧

第四节 刀具准备

第五节 设备的维护与保养

本章思考题

第二章 工件加工

第一节 蜗轮加工

第二节 鼓形齿轮加工

第三节 人字齿轮加工

第四节 大质数齿轮加工

第五节 弧齿锥齿轮加工

第六节 准双曲面齿轮的加工

第七节 摆线齿轮的加工

第八节 锥齿轮接触区的调整

本章思考题

第三章 数控齿轮加工机床操作

第一节 数控齿轮加工机床的编程

第二节 数控加工自动编程

第三节 数控齿轮加工机床常见故障及维修

本章思考题

第四章 误差分析

第一节 齿轮主要误差项目分析

第二节 齿形误差

第三节 齿轮噪声分析

本章思考题

第五章 培训、指导与技术论文写作

第一节 培训、指导

第二节 技术总结与专题技术论文

本章思考题

第六章 管理工作

第一节 质量管理

第二节 生产管理

本章思考题

第二部分 制齿工(高级技师)

第七章 工艺准备

第一节 读图与绘图

第二节 加工工艺的制定

第三节 工件定位与夹紧

.....

章节摘录

版权页：插图：在工业生产中，无论是开发新产品，还是对其他产品进行仿造、改制，都要先画出装配图。

开发新产品时，设计部门应首先画出整台机器的总装配图和机器各组成部分的部件装配图，然后再根据装配图画出零件图；制造部门则首先根据零件图制造零件，然后再根据装配图将零件装配成机器（或部件）；同时，装配图又是安装、调试、操作和检修机器或部件时不可缺少的标准资料。

由此可见，装配图是指导生产的重要技术文件。

现以图1-7所示的滑动轴承为例，说明装配图的画法。

1.选择表达方案（1）主视图的选择主视图的选择应符合部件的工作位置或习惯放置位置，尽可能反映该部件的结构特点、工作状况及零件之间的装配、连接关系；应能明显地表示出部件的工作原理；主视图通常取剖视，以表达零件主要装配干线（如工作系统、传动路线）。

图1-7中的主视图采用了半剖视，既明显地反映出滑动轴承的结构特点，又将零件间的配合、连接关系表示得很清楚，同时也符合其工作位置。

（2）其他视图的选择其他视图的选择应能补充主视图尚未表达或表达不够充分的部分。

一般情况下，部件中的每一种零件至少应在视图中出现一次。

如左视图采用了半剖视（用两个垂直的平面剖切），将轴衬与轴承座、轴承盖间的配合、连接关系表示出来，也将轴承座的结构表示得更加清楚。

俯视图采用了拆卸画法，侧重表示轴承座、轴承盖等主体零件的外形和轴衬孔内的油槽结构。

选择其他视图时还应注意，不可遗漏任何一个有装配关系的细小部位。

<<制齿工>>

编辑推荐

《制齿工(技师、高级技师)》：机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定教材

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>