

<<组合机床操作工>>

图书基本信息

书名：<<组合机床操作工>>

13位ISBN编号：9787500572701

10位ISBN编号：7500572700

出版时间：2004-6

出版时间：中国财政经济出版社

作者：劳动和社会保障部，职业技能鉴定中心 编

页数：124

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>

<<组合机床操作工>>

内容概要

目前《国家职业技能鉴定理论知识考试复习指导丛书》由“国家题库简介与复习要求”、“理论知识考试重点”、“理论知识考试复习指导”、“理论知识试题精选”和“理论知识试卷样例”等五个部分组成。

书中介绍了国家题库的命题依据、试卷结构和题型题量，公布了近几年职业技能鉴定的重点内容，讲解了理论知识复习重点或难点，同时直接从国家题库中抽取部分理论知识试题和试卷样例供考生参考、练习。

因此，《复习指导丛书》对广大参加职业技能鉴定的考生有重要的参考价值，是理论知识考前复习必备用书。

《复习指导丛书》内容还将根据国家题库的不断更新，逐步进行补充、完善。

<<组合机床操作工>>

书籍目录

第一章 国家题库简介及复习要求第二章 理论知识考试重点第三章 理论知识考试复习指导第四章
理论知识试题精选第五章 理论知识试卷样例

<<组合机床操作工>>

章节摘录

(9) 切削液分类、选用原则。

常用的切削液主要有水溶液、切削油、乳化液等。

其中水溶液以冷却为主，多用于粗加工。

切削油以润滑为主，多用于精加工。

乳化液以冷却为主，也起一定的润滑作用。

切削液的选用应根据加工性质、工件材料、刀具材料等具体情况合理选用。

选择切削液的原则是：根据加工性质选用。

粗加工时：由于选用的切削液用量较大，产生大量的切削热，因此会使刀具磨损加快，这时使用切削液的目的是降低温度，故应选用以冷却为主的乳化液。

精加工时：冷却润滑的主要目的是减少刀具的磨损，提高耐用度，保证加工质量。

因此最好选用极压切削油或高浓度的极压乳化液。

钻削、铰削和深孔加工时：刀具在半封闭状态下工作，排屑很困难，切削热也不能及时消散，故切削温度很高，容易烧伤刀具，影响加工精度和表面质量。

这种情况下，应选用粘度较小的极压乳化液和极压切削油，并增大压力和流量，使其充分冷却，并将切屑冲出来。

根据工件材料选用。

钢件：粗加工时用极压乳化液；精加工时用极压切削油。

铸铁、铜、铝：这些材料脆性高，易产生崩碎切屑，造成机床导轨磨损及冷却系统堵塞，一般不加切削液。

但表面粗糙度值要求很小时，可采用粘度较小的煤油或7%—10%的乳化液。

铜合金：可用煤油粘度较小的切削油。

镁合金：不用切削液，以免燃烧起火。

根据刀具材料选用。

高速钢刀具：粗加工时用极压乳化液。

精加工钢料时，用极压乳化液或极压切削油。

硬质合金刀具：一般不加切削液。

但在加工某些硬度高、强度好、导热性差的特种材料时，可选用以冷却为主的切削液。

硬质合金刀具在骤冷的情况下易产生裂纹，故需注意一开始切削，就要浇注切削液，严禁在切削中途、刀具已很热时，突浇切削液。

(10) 切削液在切削过程中的作用：主要是冷却作用、润滑作用、清洗作用。

冷却作用：切削液能吸收并带走切削区大量的切削热，改善散热条件，降低刀具和工件的温度，从而延长了刀具的使用寿命和防止工件因热变形而产生的尺寸误差，也为提高生产效率创造了有利条件。

润滑作用：切削液能渗到工件与刀具之间，使切屑与刀具之间的微小间隙中形成一层薄薄的吸附膜，减小了摩擦系数，因此可减少刀具、切屑与工件之间的摩擦，使切削力和切削热降低，减少了刀具的磨损，使排屑顺利并能提高工件的表面质量。

对于精加工，润滑作用就显得更重要了。

<<组合机床操作工>>

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>