

<<刨、插工>>

图书基本信息

书名：<<刨、插工>>

13位ISBN编号：9787504523358

10位ISBN编号：7504523356

出版时间：1998-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：《职业技能鉴定教材》编审委员会 编

页数：213

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

《中华人民共和国劳动法》明确规定，国家对规定的职业制定职业技能标准，实行职业资格证书制度，由经过政府批准的考核鉴定机构负责对劳动者实施职业技能鉴定。

经劳动部与有关行业部门协商，首批确定了50个工种实施国家职业技能鉴定。

职业技能鉴定是提高劳动者素质，增强劳动者就业能力的有效措施，进行考核鉴定，并通过职业资格证书制度予以确认，为企业合理使用劳动力以及劳动者自主择业提供了依据和凭证。

同时，竞争上岗，以贡献定报酬的新型的劳动、分配制度，也必将成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。

实施职业技能鉴定，教材建设是重要的一环。

为适应职业技能鉴定的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，统一鉴定水平，劳动部职业技能鉴定中心、劳动部教材办公室、中国劳动出版社组织有关方面专家、技术人员和职业培训教学管理人员编写了《职业技能鉴定教材》和《职业技能鉴定指导》两套书。

根据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》的颁布情况和市场需求，在总结以往《教材》和《指导》编写经验的基础上，这次编写了维修电工、冷作工、刨插工、汽车驾驶员、汽车维修工、服装定制工、旅店服务员、财务统计8个工种的《教材》和《指导》，共16本书。

《职业技能鉴定教材》以相应的《规范》为依据，坚持“考什么，编什么”的原则，内容严格限定在工种《规范》范围内，是对《规范》的细化，从而不同于一般学科的教材。

在编写上，按照初、中、高三个等级，每个等级按知识要求和技能要求组织内容。

在基本保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求浓缩精炼，突出针对性、典型性、实用性。

《职业技能鉴定指导》以习题和答案为主，是对《教材》的补充和完善。

每个等级分别编写了具有代表性的知识和技能部分的习题。

《教材》和《指导》均以《规范》的申报条件为编写起点，有助于准备参加考核鉴定的人员掌握考核鉴定的范围和内容，适用于各级鉴定机构组织升级考核复习和申请参加技能鉴定的人员自学使用，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员均有重要的参考价值。

以上《教材》和《指导》由四川省劳动厅和北京市劳动局具体承担组织编写和审定工作。

<<刨、插工>>

内容概要

《刨、插工(初级、中级、高级)》根据《中华人民共和国职业技能鉴定规范——刨、插工》编写。全书共分六大部分、十二章,其中包括初、中、高三个技术等级的知识要求和技能要求。主要内容有识图知识;量具与公差配合知识;金属切削原理与刀具知识;机械工艺与夹具知识;机床电气控制知识;斜面、燕尾、键槽、导轨、镶条、曲面、凸轮、直齿圆柱齿轮、直齿圆锥齿轮等刨、插削加工。

《刨、插工(初级、中级、高级)》是考核鉴定前培训和自学教材,也是各级各类职业技术学校相关专业师生必备资料,还可供其他技术人员参考。

<<刨、插工>>

书籍目录

第一部分 初级刨、插工知识要求第一章 初级刨、插工基础知识第一节 识图知识第二节 量具与公差配合第三节 机械传动第四节 电工常识第五节 金属材料与热处理第六节 专业数学计算第七节 相关知识第二章 刨、插削基本知识第一节 刨、插床基本知识第二节 刨、插刀基本知识第三节 工件定位和装夹第四节 刨、插削用量和切削液第三章 基本刨、插削方法第一节 刨削平面和平行面第二节 刨、插削垂直面和台阶第三节 刨削T形槽第四节 刨削燕尾槽、斜燕尾槽第五节 刨削斜面和V形槽第六节 刨、插削弧面第七节 刨削轴上键槽第八节 刨、插削孔内对称键槽第九节 用龙门刨床刨削平面、平行面和垂直面第十节 插削内多角形孔第十一节 刨削直齿条第二部分 初级刨、插工技能要求第四章 初级操作技能第一节 刨削平面、平行面、垂直面、台阶面第二节 刨削T形槽第三节 刨削斜面和V形槽第四节 刨削燕尾槽、斜燕尾槽第五节 刨、插削弧面第六节 刨、插削键槽第七节 刨、插削直齿条第八节 插削多角形内孔第九节 工具、设备的使用与安全第三部分 中级刨、插工知识要求第五章 中级刨、插削基本知识第一节 机械制图第二节 金属切削原理及刀具刃磨第三节 机床夹具第四节 机械加工精度第五节 相关知识第六章 刨、插床知识第一节 常用刨、插床的传动系统和调整方法第二节 常用刨、插床的故障和排除方法第七章 刨、插削工艺知识第一节 薄形工件、燕尾导轨镶条的刨削第二节 深孔键槽的刨削第三节 曲面的刨、插削加工第四部分 中级刨、插工技能要求第八章 中级操作技能第一节 刨、插削直齿圆柱齿轮第二节 刨、插削圆形和弧形工件第三节 插削深孔键槽第四节 刨削燕尾导轨镶条第五节 精刨镗床工作台导轨第六节 新刨、插床的试车第五部分 高级刨、插工知识要求第九章 高级刨、插工基本知识第一节 力学常识第二节 机械零件第三节 常用机构第四节 液压传动第五节 机床电气控制第六节 提高劳动生产率的途径第十章 工件的定位和装夹第一节 复杂工件定位基准选择和定位误差的分析第二节 复杂、畸形、精密工件的装夹方法第十一章 刨、插削工艺知识第一节 刨削直齿锥齿轮第二节 刨、插削复杂工件第三节 精刨的加工方法第四节 典型零件工艺及刨、插床精度第六部分 高级刨、插工技能要求第十二章 高级操作技能第一节 刨削大模数直齿锥齿轮第二节 刨、插削多弧面第三节 刨、插削凸轮第四节 精刨大型导轨和上、下燕尾导轨第五节 精密量仪与刨、插床

<<刨、插工>>

章节摘录

二、精刨镗床工作台导轨 卧式镗床的工作台广泛采用下滑座、上滑座、回转工作台三层结构，万能性好。

工作台的运动有上滑座沿下滑座导轨的横向运动；下滑座沿床身导轨的纵向运动两种，因此，下滑座具有上下垂直相交两层导轨，它既是沿床身导轨纵向运动的运动零件，又是上滑座横向运动件的基础件。

现以图8-8所示T68镗床下滑座为例，介绍精刨镗床工作台导轨的操作步骤。

1.加工步骤 下滑座上导轨和下导轨在空间交错成 90° ，其结构尺寸、形位公差要求极高，通常采用对导轨进行粗刨、半精刨、精刨工序，这样来降低精刨时的切削力和切削热，减少精刨时因切削力、夹紧力过大而引起的变形及精刨时因应力引起的变形，从而保证零件的结构尺寸和形位公差的要求。

镗床下滑座所需加工的面是复合表面，须刨削的部位基本形状是水平面、垂直面、阶台斜面、直角槽等。

因此，所需刀具应选择相对应的尖头刨刀、平面刨刀、切槽刀、精刨刀及成型刀具等。

由于粗、精刨削工艺过程相似，下面以精刨为例讲解其刨削步骤。

(1) 精刨下滑座上导轨(A-A) 1) 下滑座上导轨与下导轨有着严格的平行度要求。

因此，在精刨上导轨时，应以下导轨槽底面和侧面为精基准定位面，因而，可以先校正平行垫铁，即在垂直刀架上安装百分表，触及平行垫铁，移动刀架，校平行垫铁侧面，使之与主运动方向垂直，固定平行垫铁，然后将下滑座放于平行垫铁上，用挡块挡住工件，在工艺搭子或中间拉肋处，靠近两侧加工部位附近，用压板螺栓压紧工件，压紧前垫实工件，仔细检查，然后再压紧工件。

2) 精刨上平面及两侧面。

先将左垂直刀架移至安全位置，用右垂直刀架和两个侧刀架同时进行工作，半精刨后，用平头刨刀精刨，刨导轨上平面及宽度642mm两侧平面，控制其宽度和高度尺寸。

然后将右垂直刀架下移1.5nun，精刨C面。

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>