

<<制齿工>>

图书基本信息

书名：<<制齿工>>

13位ISBN编号：9787504585257

10位ISBN编号：7504585254

出版时间：2010-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：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组织 编写

页数：74

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>

## &lt;&lt;制齿工&gt;&gt;

## 前言

为了大力推进《中华人民共和国就业促进法》中规定的“国家依法发展职业教育，鼓励开展职业培训，促进劳动者提高职业技能，增强就业能力和创业能力”的实施，充分满足机械行业、企业开展职业培训与鉴定工作的需要，机械工业职业技能鉴定指导中心联合人力资源和社会保障部教材办公室，根据机械行业、企业实际组织编写了这套机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定教材，共涉及数控机床装调维修工、汽车生产线操作调整工、轴承装配工、电切削工等31个机械行业特有职业（工种）。该套教材是在完成机械行业特有职业国家标准制定工作基础上进行的。

教材编审人员主要包括国家职业标准编写和审定专家，机械行业各级鉴定培训机构、职业院校职业培训教学专家和鉴定考核命题及管理专家，以及全国机械行业各大型企业生产一线工程技术主管、技师和高级技师等，从而有效保证了教材内容对国家职业标准要求的正确诠释，以及对机械行业特有职业培训与鉴定的适用性。

该套教材主要具有以下特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。

教材编写贯穿“以职业标准为依据、以企业需求为导向、以职业能力为核心”的理念，在国家职业标准要求基础上，结合企业实际对国家职业标准进行了提升，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重培训对象职业能力培养。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。

根据职业发展的实际情况和培训需求，教材充分体现职业培训规律，反映职业技能鉴定考核基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考核的需要。

在编写模式上，采用分级别模块化方式编写。

教材内容按照国家职业标准职业等级划分，各等级之间知识与技能合理衔接、依次递进，为机械行业、企业职业培训搭建了科学的阶梯型培训架构。

教材内容按照国家职业标准职业功能模块展开，突出实用性，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近鉴定考核需求。

## <<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、精度检验与误差分析等内容。

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就业培训、在职培训、岗位培训时使用。

<<制齿工>>

书籍目录

第一章 工艺准备 第一节 识读零件图 第二节 制定加工工艺 第三节 工件的定位与装夹 第四节 刀具与量具的准备 第五节 设备维护与保养 本章思考题第二章 工件加工 第一节 滚齿加工 第二节 插齿加工 第三节 剃齿、珩齿加工 第四节 铣齿、刨齿加工 第五节 齿轮倒角和倒棱 本章思考题第三章 精度检验与误差分析 本章思考题

## &lt;&lt;制齿工&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：影响切削液选用的因素很多，有时一些看起来不太重要的因素却成了决定切削液选用的关键。例如，插齿一般是粗加工，齿轮经插齿成形后尚需经剃齿工序进行精加工，选用活性较低的切削油既可满足工艺要求，又可获得较长的刀具使用寿命。

这一般是指在齿轮加工车间而言，若此同一台插齿机是在一个修配车间里，齿轮加工的批量很小，又无后续的剃齿工序，显然就应该选用高活性的切削油，因为此时产品的质量是主要因素，而刀具使用寿命及加工效率则是次要的。

所以切削液的选用因素及步骤不是固定的。

但就一般情况而言，影响切削液选用的因素主要有加工工艺及相关条件（如加工方法、刀具及工件材料以及加工参数等）、对加工产品的质量要求、职业安全卫生、废液处理、有关的法规方面的规定、经济性等。

选用的步骤大致如下：1.根据工艺条件及要求，初步判定是选用油基还是水基。

一般来说，使用高速钢刀具进行低速切削时用油基，使用硬质合金刀具进行高速切削时用水基；对产品质量要求高、刀具复杂时用油基，主要希望提高加工效率时用水基；对于供液困难或切削液不易达到切削区时用油基（如内孔拉削、攻螺纹等），其他情况下尽量用水基。

总起来说，用油基可获得较好的产品表面粗糙度、较长的刀具使用寿命，但加工速度高时用油基会造成烟雾严重，只能用水基。

2.根据加工工艺选用油基或水基的同时，还应考虑到有关消防的规定、车间的通风条件、废液处理方法及能力，以及前后加工工序的切削液使用情况等。

此外，还应考虑工序间是否有清洗及防锈处理等措施。

3.根据上面两个步骤，确定油基或水基之后，再根据加工方法及条件、被加工材料以及对加工产品的质量要求选用具体品种。

假设已选定用油基，再根据被加工材料的特性（如硬度、韧性等）、加工的参数（在此条件下是否易形成积屑瘤等）以及产品的表面粗糙度要求来确定切削油的极压性和活性。

最后再根据切削时的供液条件及冷却要求选用切削油的黏度。

<<制齿工>>

编辑推荐

《制齿工(初级)》：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>