第一图书网, tushu007.com

<<电切削工>>

图书基本信息

书名：<<电切削工>>

13位ISBN编号：9787504589286

10位ISBN编号：7504589284

出版时间：2011-4

出版时间：中国劳动

作者：宋昌才

页数：360

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

内容概要

《电切削工》(作者宋昌才)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。

《电切削工》依据《国家职业标准·电切削工》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。教材重点介绍了电切削工技师和高级技师的绘图及编程工艺、工装夹具、电切削加工机床维护与保养、零件加工过程中的问题、特殊要求零件加工、精密和复杂零件电加工工艺、技术培训与操作指导，以及质量管理与技师专业论文写作等内容。

本教材可供电切削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。

<<电切削工>>

书籍目录

第一部分电切削工(技师)
第一章绘图及编制工艺
第一节零件测绘的常用工具和测绘方法
第二节根据装配图拆画零件图
第三节机械制造工艺知识
第四节典型零件加工编制工艺分析
本章思考题
第二章机床夹具
第一节机床夹具设计
第二节工件电切削加工的正确装夹方法和常用夹具介绍
本章思考题
第三章电切削加工机床维护与保养
第一节电切削加工机床安全操作以及维护与保养规程
第二节电切削加工机床使用中异常现象的甄别与处理
本章思考题
第四章零件加工过程中的相关问题
第一节零件加工异常及产生误差的原因
第二节影响加工精度的因素及避免措施
本章思考题
第五章特殊要求零件的加工
第一节表面粗糙度Ra值不大于0．8um的零件加工方法
第二节公差等级为IT6的零件加工方法
第三节薄板、易变形零件的加工方法
第四节超行程模具的数控线切割加工工艺
第五节微小孔的电火花加工
本章思考题
第六章电切削工技术培训与操作指导
第一节电切削工专业理论培训的必备专业知识
第二节电切削工实习操作指导的必备专业知识
第三节初级工实际操作指导技能训练实例
第四节中、高级工实际操作指导技能训练实例
本章思考题
第七章质量管理与技师专业论文写作指导
第一节质量管理
第二节生产管理
第三节技师专业论文写作知识
本章思考题
第二部分电切削工(高级技师)
第八章精密、复杂零件电加工工艺
第一节特殊模具电火花加工工艺
第二节精密、复杂模具线切割加工工艺
第三节半导体及非导电材料的电火花加工
本章思考题
第九章电加工夹具
第一节夹具设计

第一图书网, tushu007.com

第二节电加工工件常用装夹方法
第三节专用夹具设计实例
本章思考题
第十章电火花加工工艺基础
第一节模具加工中的电极设计及其缩放量的确定
第二节常用金属材料及其工艺性能
第三节易变形、特殊材料电火花加工工艺技巧
第四节电火花穿孔加工的加工工艺基础
本章思考题
第十一章电加工机床常见故障及其排除方法
第一节电加工机床常见故障诊断方法
第二节线切割机床常见故障的诊断方法
第三节电火花成形加工常见故障的诊断方法
本章思考题
第十二章其他电火花加工知识
第一节电火花磨削加工
第二节电火花表面强化加工
第三节复合放电加工
第四节短电弧加工
本章思考题
第十三章电切削工“四新”知识
第一节机电一体化技术
第二节计算机辅助设计
第三节现代企业管理
本章思考题
参考文献

第一图书网, tushu007.com

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