

<<高级铣工操作技术要领图解>>

图书基本信息

书名：<<高级铣工操作技术要领图解>>

13位ISBN编号：9787533148669

10位ISBN编号：7533148665

出版时间：2008-1

出版时间：山东科技

作者：孟庆祥

页数：379

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>

<<高级铣工操作技术要领图解>>

前言

机械制造业是技术密集型的行业，历来高度重视技术工人的素质。

在市场经济条件下，企业要想在激烈的市场竞争中立于不败之地，必须有一支高素质的技术工人队伍，有一支技术过硬、技艺精湛的能工巧匠。

为了满足广大青年学习铣工技术、获得过硬的铣床操作技能本领的要求，以及社会力量办学单位和城镇举办短期职业培训班的需求，特别是满足下岗职工转岗和农民工进城务工的需求，我们组织编写了这套浅显易懂、图文并茂的培训教材。

本套培训教材本着以职业活动为导向、以职业技能为中心的指导思想，以国家劳动和社会保障部颁布的职业资格鉴定标准中的中、高级内容为主，以实用、够用的原则，突出技能操作，以图解的形式配以简明的文字说明具体的操作过程与操作工艺，有很强的针对性和实用性，克服了传统培训教材中理论内容偏深、偏多、抽象的弊端，突出了理论与实践的结合，让学员既学到真本事，又可应对技能鉴定考试，体现了科学性和实用性。

本套培训教材介绍的内容是从业者应掌握的基本知识和基本操作技能，所提供的典型实例都是成熟的操作工艺，便于学习者模仿和借鉴，减少了学习的弯路，使其能更方便、更好地运用到实际生产中去，是学习者从业和就业的良师益友。

本套培训教材在编写过程中，参考了国内外有关著作和研究成果，邀请了部分技术高超、技术精湛的高技能人才进行示范操作，在此谨向有关参考资料的作者、参与示范操作的人员以及帮助出版的有关人员、单位表示最诚挚的谢意。

由于编者水平有限，编写的时间仓促，书中难免有疏漏和不当之处，敬请专家和读者朋友批评指正。

<<高级铣工操作技术要领图解>>

内容概要

《高级铣工操作技术要领图解》以实用、够用为宗旨，按岗位培训需求编写，以铣工技能为主线，为满足铣工技术工人的迫切需要为目标，将铣工工艺理论和铣工技能有机结合起来。其主要内容包括：铣床的传动、调整与检测，铣削工艺知识，铣削牙嵌离合器，铣削特形表面与凸轮，铣削坐标孔，铣削直齿锥齿轮，铣削链轮，铣削刀具齿槽，铣削蜗杆蜗轮。

<<高级铣工操作技术要领图解>>

书籍目录

第一章 铣床的传动、调整与检测第一节 铣床型号第二节 X6132铣床的主轴变速箱第三节 X6132铣床的进给变速箱第四节 X6132铣床工作台结构与操纵第五节 铣床的调整与故障分析第六节 铣床的精度检测第二章 铣削工艺知识第一节 工艺规程的基本知识第二节 定位基准的选择第三节 工艺过程的合理安排第四节 典型零件的工艺分析第五节 工件的定位与定位元件第六节 定位误差第七节 工件的夹紧及夹紧机构第八节 铣床常用的夹具第三章 铣削牙嵌离合器第一节 牙嵌离合器第二节 铣削矩形齿离合器第三节 铣削尖齿离合器第四节 铣削梯形齿离合器第五节 铣削锯齿离合器第四章 铣削特形表面与凸轮第一节 曲面的铣削第二节 成型面的铣削第三节 球面的铣削第四节 等速盘形凸轮的铣削第五章 铣削坐标孔第一节 在铣床上钻孔第二节 镗孔第三节 铰孔第四节 孔的检测第六章 铣削直齿锥齿轮第一节 锥齿轮的基本知识第二节 锥齿轮铣刀和锥齿轮的检测第三节 锥齿轮的铣削第四节 直齿锥齿轮铣削实例第七章 铣削链轮第一节 铣削滚子链链轮第二节 铣削齿形链链轮第八章 铣削刀具齿槽第一节 圆柱面直齿刀具齿槽的铣削第二节 圆柱面螺旋齿刀具的铣削第九章 铣削蜗杆蜗轮第一节 蜗杆蜗轮的基础知识第二节 蜗杆的铣削第三节 蜗轮的铣削第四节 蜗杆蜗轮的检测与质量分析高级铣工鉴定考试题库（应会部分）高级铣工鉴定考试题库（应知部分）高级铣工鉴定考试题库（应知部分）答案高级铣工考核模拟题高级铣工考核模拟样题答案参考文献

<<高级铣工操作技术要领图解>>

章节摘录

金属切削机床型号是机床的代号，用以表示金属切削机床的类别、主要技术参数、结构特性等。我国目前现行的机床型号，按GB/T15375——1994《金属切削机床型号编制方法》实行，它由大写汉语拼音字母及阿拉伯数字按一定规律组合而成。

它适用于新设计的各类通用及专用金属切削机床及加工自动线（小包括组合机床、特种加工L机床）

。

机床的特性代号包括通用特性代号和结构特性代号。

用大写的汉语拼音字母表示，位于类别代号之后。

1.通用特性代号当某类型机床，除有普通型外，还有某种通用特性时，则在类别代号之后加通用特性代号予以区分。

通用特性代号用大写的汉语拼音字母表示，按其相应的汉字字意读音。

例如，“XK”表示数控铣床。

同时具有两至三种通用特性时，一般按重要程度来排列先后顺序。

例如，“XHK”表示数控加工中心。

通用特性代号有统一的固定含义，它在各类机床型号中所表示的意义相同，通用特性代号及读音见表1-2。

<<高级铣工操作技术要领图解>>

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>