

<<镗工>>

图书基本信息

书名：<<镗工>>

13位ISBN编号：9787502564254

10位ISBN编号：750256425X

出版时间：2005-2

出版时间：化学工业

作者：郑惠萍

页数：390

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>

<<镗工>>

内容概要

《职业技能鉴定培训读本：镗工》以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，主要介绍了高级镗工所必须掌握的基本知识和技能。

内容包括镗床基础知识、机械加工工艺规程的制定、镗床夹具、数控加工工艺和编程、质量检验、典型零件的加工以及镗床使用与维修等。

技术内容面向生产实际，强调实践，列举了大量的操作实例。

《职业技能鉴定培训读本：镗工》可作为高级镗工的培训教材，也可供企业技术工人作为提高专业知识和工作技能的参考书。

书籍目录

第1章 镗床基础知识1.1 普通镗床的传动系床1.1.1 T68卧式镗床1.1.2 T4145坐标镗床1.2 液压传动1.2.1 工作原理1.2.2 系统组成1.2.3 T6112卧式镗床液压传动原理图1.2.4 常见故障分析与排除方法1.3 气压传动1.3.1 工作原理1.3.2 系统组成1.3.3 数控加工中心气动换刀系统的原理图1.3.4 常见故障分析与排除方法1.4 电气控制1.4.1 常用电气装置和电器元件1.4.2 电气原理图1.4.3 常见故障分析与排除方法复习思考题第2章 机械加工工艺规程的制定2.1 机械加工工艺规程的作用和制定步骤2.1.1 基本概念与术语2.1.2 机械加工工艺规程2.2 制定机械加工工艺规程需要解决的主要问题2.2.1 基准的分类和定位基准的选择2.2.2 工艺路线的拟定2.2.3 工艺规程制定实例2.3 孔和平面的加工方法2.3.1 孔的加工方法2.3.2 平面的加工方法2.3.3 普通镗床的加工方法2.4 先进镗削刀具2.4.1 先进镗削技术2.4.2 先进镗削刀具2.5 复杂箱体零件机械加工工艺规程的制定2.5.1 主轴箱箱体的结构特点与技术条件分析2.5.2 工艺分析2.5.3 定位基面的选择和加工顺序的安排2.5.4 加工方法的选择2.5.5 热处理工序的安排2.5.6 检验工序的安排2.5.7 工艺过程的拟定2.5.8 加工余量的确定2.6 提高劳动生产率2.6.1 工时定额的基本概念2.6.2 缩短基本时间的方法2.6.3 缩短辅助时间的方法复习思考题第3章 镗床夹具3.1 概述3.1.1 镗模的组成3.1.2 镗模的作用3.1.3 镗模的主要类型3.2 工件在夹具中的定位3.2.1 六点定位原理3.2.2 常见的定位方式与定位元件3.3 定位误差的分析计算3.3.1 误差产生的原因3.3.2 定位误差的分析计算3.4 工件的夹紧3.4.1 工件的夹紧3.4.2 机床夹具中常用的夹紧装置3.4.3 夹紧方法3.4.4 复杂、畸形、精密工件的装夹实例3.5 组合夹具3.5.1 工作原理和使用特点3.5.2 元件3.5.3 分类和适用范围3.5.4 组装3.5.5 镗模组装实例复习思考题第4章 数控加工工艺与数控编程基础第5章 镗削加工质量检验与误差分析第6章 镗削加工方法与典型零件加工第7章 镗床的调整、维护与保养附录 镗工技能鉴定考核模拟试题与参考答案参考文献

编辑推荐

以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据。
配合国家高技能人才培养工程。
强调实践，突出技能，注重能力的培养。
反映新知识、新技术、新工艺、新方法。

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>