<<机修钳工>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工>>

13位ISBN编号：9787111221616

10位ISBN编号：7111221613

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：吴全生 编

页数：540

字数：500000

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>

<<机修钳工>>

内容概要

本书是依据《国家职业标准》高级机修钳工的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

本书的主要内容包括：设备维修前的准备工作，设备维修专业基础知识，设备维修专用工具的设计和制造，精密、大型、高温、高压、耐腐蚀、高速运行设备的故障诊断、修复、安装、调整和精度检查，设备的特殊检查、以及培训指导等，每章末附有复习思考题，全书末附有与之配套的试题库和答案及一套模拟试卷样例，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职、各种短训班的教学用书。

<<机修钳工>>

书籍目录

- 序一
- 序二
- 前言
- 第一章 设备维修前的准备工作
  - 第一节 安全检查及各配合工种的安全操作规程
    - 一、安全检查
    - 二、各配合工种的安全操作规程
  - 第二节 铸、锻、焊毛坯的准备
    - 一、铸造毛坯的准备
    - 二、锻造毛坯的准备
    - 三、焊接毛坯的准备
  - 第三节 常用量仪原理及使用方法
    - 一、水准仪
    - 二、合像水平仪
    - 三、光学平直仪
    - 四、转速表
    - 五、经纬仪
    - 六、三坐标测量机
    - 七、JX11数字式万能工具显微镜
- 复习思考题
- 第二章 设备维修专业基础知识
  - 第一节 设备的维护、保养和检查
    - 一、设备的安装环境知识
      - 二、恒温环境
    - 三、二级保养及外观检查
    - 四、设备过载试验
  - 第二节 电加工及表面强化
    - 一、电加工
    - 二、表面强化
  - 第三节 大型及精密零件的制造
    - 一、大型零件的制造
    - 二、精密零件的制造
  - 第四节 减少测量误差
    - 一、测量误差
    - 二、产生测量误差的原因
    - 三、测量基准误差的消除
    - 四、测量工具误差的消除
    - 五、测量条件误差的消除
    - 六、测量方法误差的消除
  - 第五节 生产管理及质量管理
    - 一、生产管理
    - 二、质量管理
- 复习思考题
- 第三章 设备维修专用工具的设计和制造
  - 第一节 专用工具设计制造必备专业知识

<<机修钳工>>

一、检验棒

二、环规

三、塞规

四、研磨棒

第二节 专用工具设计制造技能训练实例

训练1 设计用于测量卧式车床主轴锥孔轴线和尾座顶尖套锥孔轴线对床身导轨的等高度的检验心棒

训练2 卧式车床尾座壳体轴孔用可调式研磨棒的设计及制造

复习思考题

第四章 精密、大型、高温、高压、耐腐蚀、高速运行机械零件的修复

第五章 精密组件修复及调整技术

第六章 机床液压系统的故障与排除

第七章 大型设备的安装

第八章 精密、大型、复杂设备的常见故障及排除方法

第九章 机床修理装配的精度检查

第十章 精密、大型、复杂设备的工作精度检验及工件超差的处理方法

第十一章 特殊检查

第十二章 培训指导

试题库

参考文献

<<机修钳工>>

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>