

# 《磨工（初中级）》

## 图书基本信息

书名：《磨工（初中级）》

13位ISBN编号：9787111404330

10位ISBN编号：7111404335

出版时间：2013-2

出版社：机械工业出版社

作者：郭玲梅,于子立,王建

页数：380

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu111.com](http://www.tushu111.com)

# 《磨工（初中级）》

## 内容概要

《磨工（初中级）国家职业资格证书取证问答》参照磨工国家职业标准（初、中级），根据国家职业鉴定磨工试题库鉴定要素表，以问答的形式详细介绍了每个鉴定点的理论知识和操作技能，涵盖了机械基础、公差与配合、液压传动知识、磨工专业知识和技能操作指导等相关内容。

《磨工（初中级）国家职业资格证书取证问答》配有试题选解和模拟试卷，是初、中级磨工鉴定考试的必备用书，也可供相关的技术人员参考，还可作为职业技能鉴定培训教材使用。

## 书籍目录

编者目录

前言

基础知识部分

鉴定范围1职业道德

鉴定点1职业道德的基本内涵

鉴定点2市场经济条件下职业道德的功能

鉴定点3企业文化的功能

鉴定点4职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用

鉴定点5职业道德是人生事业成功的保证

鉴定点6文明礼貌的具体要求

鉴定点7爱岗敬业的具体要求

鉴定点8对诚实守信基本内涵的理解

鉴定点9办事公道的具体要求

鉴定点10勤劳节俭的现代意义

鉴定点11企业员工遵纪守法的要求

鉴定点12团结互助的基本要求

鉴定点13创新的道德要求

鉴定范围2识图与公差配合

鉴定点1图样的基本知识（中级）

鉴定点2正投影法的基本原理（中级）

鉴定点3三视图的形成及其投影规律（中级）

鉴定点4截割体的三视图（中级）

鉴定点5组合体三视图的画法、读法和尺寸分析（中级）

鉴定点6局部视图的画法（中级）

鉴定点7斜视图的画法（中级）

鉴定点8旋转视图的画法（中级）

鉴定点9剖视图的画法（中级）

鉴定点10剖视图中常用的剖切方法

鉴定点11断面图的画法（中级）

鉴定点12局部放大图的画法（中级）

鉴定点13简化画法的规定（中级）

鉴定点14互换性、加工误差和公差的概念（中级）

鉴定点15公差的基本术语及定义（中级）

鉴定点16标准公差与标准公差等级的概念及代号（中级）

鉴定点17 基本偏差的概念及代号

鉴定点18 公差带代号的组成

鉴定点19 尺寸偏差的计算

鉴定点20 基准制的选择原则

鉴定点21 配合的配合代号

鉴定点22未注公差的线性尺寸的公差

鉴定点23公差与配合代号的识读方法

鉴定点24公差与配合代号在图样上的标注方法

鉴定点25形位公差的种类（中级）

鉴定点26形位公差带的知识（中级）

鉴定点27形位公差的标注（中级）

鉴定点28表面粗糙度的概念（中级）

鉴定点29表面粗糙度对零件使用性能的影响（中级）

鉴定点30表面粗糙度的评定参数（中级）

鉴定点31表面粗糙度的符号与标注方法（中级）

鉴定范围3常用材料与热处理

鉴定点1金属材料的力学性能

鉴定点2金属材料的工艺性能

鉴定点3杂质元素对钢的影响

鉴定点4碳素钢的分类

鉴定点5常用碳素钢的用途

鉴定点6合金钢的用途

鉴定点7常用合金结构钢的用途

鉴定点8常用合金结构钢的性能

鉴定点9常用合金工具钢的用途

鉴定点10常用合金工具钢的性能

鉴定点11特殊性能钢的用途

鉴定点12铸铁的分类

鉴定点13灰铸铁的化学性能

鉴定点14灰铸铁的孕育处理与性能

鉴定点15灰铸铁的用途

鉴定点16可锻铸铁的化学性能

鉴定点17可锻铸铁的用途

鉴定点18球墨铸铁的化学性能

鉴定点19球墨铸铁的用途

鉴定点20热处理的定义

鉴定点21退火的定义

鉴定点22正火的定义

鉴定点23淬火的定义

鉴定点24淬火的工艺简介

鉴定点25回火的定义

鉴定点26回火的应用

鉴定点27钢表面处理的主要方法

鉴定点28铝的性能

鉴定点29铝合金的分类

鉴定点30铝合金的成分

鉴定点31纯铜的性能

鉴定点32黄铜的性能

鉴定点33青铜的用途

鉴定点34轴承合金的性能特点

鉴定点35锡基轴承合金的特点

鉴定点36铅基轴承合金的特点

鉴定点37常用塑料的性能

鉴定点38常用橡胶的性能

鉴定范围4机械传动基础知识

鉴定点1带传动的工作原理

鉴定点2带传动的应用

鉴定点3链传动的组成

鉴定点4链传动的应用

鉴定点5齿轮传动的组成

鉴定点6齿轮传动的应用

鉴定点7螺旋传动的组成

鉴定点8螺旋传动的种类

鉴定范围5刀具、夹具知识

鉴定点1刀具材料应具备的性能

鉴定点2刀具材料的种类

鉴定点3碳素工具钢、合金工具钢的特点

鉴定点4高速钢的特点

鉴定点5常用高速钢的牌号

鉴定点6硬质合金的特点

鉴定点7硬质合金的牌号

鉴定点8切削运动和形成的表面

鉴定点9车刀的组成

鉴定点10刀具的辅助平面

鉴定点11刀具切削部分的几何角度

鉴定点12切削要素

鉴定点13车削加工的特点

鉴定点14车刀的种类

鉴定点15铣削的种类

鉴定范围6常用量具及设备维护

鉴定点1常用游标量具的用途

鉴定点2游标卡尺的结构

鉴定点3游标卡尺的读数原理

鉴定点4游标卡尺的使用

鉴定点5千分尺的种类

鉴定点6千分尺的读数原理

鉴定点7千分尺的使用

鉴定点8指示表（百分）的用途

鉴定点9指示表（百分）的使用

鉴定点10游标万能角度尺的用途

鉴定点11游标万能角度尺的使用

鉴定点12机床的种类

鉴定点13机床的用途

鉴定范围7典型零件的工艺流程

鉴定点1轴类零件分析

鉴定点2轴类零件加工工艺过程

鉴定点3箱体类零件分析

鉴定点4箱体类零件的加工工艺过程

鉴定点5直齿圆柱齿轮的零件分析

鉴定点6直齿圆柱齿轮的加工工艺过程

鉴定范围8润滑剂与切削液

鉴定点1润滑剂的作用

鉴定点2润滑剂的种类

鉴定点3润滑脂的适用场合

鉴定点4常用的固体润滑剂的适用场合

鉴定点5切削液的作用

鉴定点6切削液的种类

鉴定范围9钳工基础知识

鉴定点1划线工具及其使用

鉴定点2划线的方法

鉴定点3使用分度头的传动原理

鉴定点4 錾削的定义  
鉴定点5 錾削的方法  
鉴定点6 錾削的注意事项  
鉴定点7 手锯锯条的安装方法  
鉴定点8 锯削的基本方法  
鉴定点9 锯削的要求  
鉴定点10 锉刀的保养  
鉴定点11 锉刀的使用  
鉴定点12 平面、曲面的锉削方法  
鉴定点13 麻花钻的结构  
鉴定点14 钻头的刃磨方法  
鉴定点15 钻孔、扩孔、铰孔的方法  
鉴定点16 铰刀的特点  
鉴定点17 铰孔的方法  
鉴定点18 螺纹的基本尺寸和代号  
鉴定点19 内螺纹的加工工具与加工方法  
鉴定点20 外螺纹的加工工具与加工方法  
鉴定范围10 电气知识  
鉴定点1 基本电器元件符号  
鉴定点2 刀开关的用途  
鉴定点3 转换开关的用途  
鉴定点4 低压断路器的用途  
鉴定点5 主令电器的用途  
鉴定点6 接触器的用途  
鉴定点7 常用低压熔断器的用途  
鉴定点8 热继电器的用途  
鉴定点9 万用表的使用注意事项  
鉴定点10 钳形电流表的使用注意事项  
鉴定点11 电动机的应用范围  
鉴定点12 三相笼型异步电动机的结构及使用  
鉴定点13 变压器的用途和工作原理  
鉴定范围11 安全文明生产、环保与质量管理  
鉴定点1 安全文明生产的基本要求  
鉴定点2 机械安全防护知识  
鉴定点3 环境保护法的知识  
鉴定点4 工业企业对环境污染的防治  
鉴定点5 环境和环境污染的概念  
鉴定点6 企业的质量方针  
鉴定点7 岗位质量要求  
鉴定点8 岗位的质量保证措施与责任  
初级应知单元  
鉴定范围1 读图与绘图  
鉴定点1 零件图的内容  
鉴定点2 投影的基本规律  
鉴定点3 视图的基本概念  
鉴定点4 简单零件图的表达方法  
鉴定点5 形位公差的基本特点  
鉴定点6 尺寸公差的基本特点  
鉴定点7 表面粗糙度的基本特性

鉴定点8热处理的基本特点  
鉴定范围2制定加工工艺  
鉴定点1简单轴类零件的工艺流程  
鉴定点2简单套类零件的工艺流程  
鉴定点3砂轮的组成  
鉴定点4砂轮的功能  
鉴定点5磨削的基本概念  
鉴定点6砂轮的特性  
鉴定点7砂轮磨料的种类  
鉴定点8砂轮粒度的选择  
鉴定点9砂轮粒度的代号  
鉴定点10砂轮结合剂的概念  
鉴定点11砂轮结合剂的代号  
鉴定点12砂轮的硬度  
鉴定点13砂轮的硬度代号  
鉴定点14砂轮的组织  
鉴定点15砂轮的形状和代号  
鉴定点16砂轮的标记  
鉴定点17砂轮磨料的选择  
鉴定点18砂轮硬度的选择  
鉴定点19砂轮安装的注意事项  
鉴定点20砂轮平衡的方法  
鉴定点21切削液的作用  
鉴定点22切削液的使用方法  
鉴定点23使用切削液的注意事项  
鉴定点24工艺流程的任务  
鉴定点25砂轮的选择  
鉴定点26刚玉类磨料的组成  
鉴定点27碳化物类磨料的组成  
鉴定点28棕刚玉的特点  
鉴定点29白刚玉的特点  
鉴定点30铬刚玉的特点  
鉴定点31黑碳化硅的特点  
鉴定点32人造金刚石的特点  
鉴定点33砂轮磨削速度  
鉴定点34工件圆周速度  
鉴定点35横向进给量  
鉴定点36纵向进给量  
鉴定范围3工件的定位与安装  
鉴定点1基准的概念  
鉴定点2外圆磨床工件安装常用的方法  
鉴定点3顶尖的特点  
鉴定点4中心孔的特点  
鉴定点5夹头的特点  
鉴定点6常用心轴的用途  
鉴定点7常用心轴的类型  
鉴定点8组合夹具的含义  
鉴定点9组合夹具的简单使用  
鉴定点10定位基准的选择

鉴定范围4磨具与量具的准备

鉴定点1磨床常用磨具的种类

鉴定点2磨床常用磨具的用途

鉴定点3磨床常用量具

鉴定点4外径千分尺的刻线原理

鉴定点5指示表（百分）的结构特点

鉴定点6杠杆指示表的结构特点

鉴定点7普通氧化铝磨具的特点

鉴定点8白色氧化铝磨具的特点

鉴定点9铬刚玉磨具的特点

鉴定点10碳化硅磨具的特点

鉴定点11外径千分尺的工作原理

鉴定点12外径千分尺的使用方法

鉴定点13千分尺的维护

鉴定点14指示表的使用方法

鉴定点15指示表的维护和保养

鉴定范围5设备维护保养

鉴定点1普通磨床的种类

鉴定点2普通磨床的表示方法

鉴定点3磨床维护保养的方法

鉴定点4磨床的使用规则

鉴定点5磨床的润滑

鉴定范围6外圆磨削

鉴定点1外圆磨削常用的方法

鉴定点2纵向法磨削外圆的方法

鉴定点3深度法磨削外圆的方法

鉴定点4切入法磨削外圆的方法

鉴定点5阶段法磨削外圆的方法

鉴定点6阶梯法磨削外圆的方法

鉴定点7粗磨和精磨

鉴定点8零件分粗、精磨的好处

鉴定点9外圆磨削的操作步骤

鉴定点10转动工作台磨削外圆锥面的方法

鉴定点11转动头架磨削外圆锥面的方法

鉴定点12转动砂轮架磨削外圆锥面的方法

鉴定范围7内圆磨削

鉴定点1内圆磨削的基本概念

鉴定点2内圆磨削常用的方法

鉴定点3内圆磨削的特点

鉴定点4内圆磨削用量的选择

鉴定点5内圆磨削常用的夹具

鉴定点6自定心卡盘装夹工件

鉴定点7单动卡盘装夹工件

鉴定点8用花盘装夹工件

鉴定点9用卡盘和中心架装夹工件

鉴定点10内圆磨削砂轮尺寸的选择

鉴定点11内圆磨削砂轮硬度的选择

鉴定点12内圆磨削砂轮粒度的选择

鉴定点13内圆磨削砂轮组织的选择

鉴定点14单动卡盘装夹零件找正时的注意事项

鉴定点15闭式中心架的调整方法

鉴定点16找正中心架支承中心的方法

鉴定点17内圆磨削的操作步骤

鉴定范围8平面磨削

鉴定点1精密平口钳的特点

鉴定点2平面磨削的方法

鉴定点3横向磨削法

鉴定点4深度磨削法

鉴定点5阶梯磨削法

鉴定点6平面磨床的夹具

鉴定点7磁性夹具

鉴定点8正弦精密平口钳的特点

鉴定点9平面磨床的分类

鉴定点10电磁吸盘的特点

鉴定点11永磁吸盘的特点

鉴定点12正弦电磁吸盘的特点

鉴定点13平行面磨削的方法

鉴定点14平行面磨削的注意事项

鉴定点15垂直面磨削的方法

鉴定点16倾斜面磨削的方法

鉴定点17平面磨削的砂轮选择

鉴定范围9刀具

鉴定点1刀具的基本概念

鉴定点2铰刀磨削的具体步骤

鉴定点3常用刀具刃磨的夹具

鉴定点4螺旋槽尖齿铣刀前刀面的刃磨方法

鉴定点5常用刀具的材料

鉴定点6刀具的钝化主要形成方式

鉴定点7刃磨刀具常用的机床种类

鉴定点8顶尖座的特点

鉴定点9螺旋槽尖齿铣刀后刀面的刃磨方法

鉴定范围10螺纹磨削

鉴定点1螺纹磨削的具体步骤

鉴定点2螺纹的基本概念

鉴定点3螺纹的标注

鉴定点4螺纹磨削的特点

鉴定点5螺纹磨削的方法

鉴定点6单线砂轮纵向进给磨削螺纹的方法

鉴定点7多线砂轮纵向进给磨削螺纹的方法

鉴定点8螺距交换齿轮的选择方法

鉴定范围11精度检验

鉴定点1螺纹中径合格性判断原则

鉴定点2工件圆跳动的测量

鉴定点3工件圆度的测量

鉴定点4工件平行度的测量

鉴定点5螺纹的测量

鉴定点6简单的锥体检验

鉴定点7螺纹量规的使用规则

- 鉴定点8 螺纹螺距的检测方法
- 鉴定点9 螺纹牙型角的检测
- 鉴定点10 螺纹中径的检测
- 鉴定点11 用游标万能角度尺检验锥度的注意事项
- 鉴定点12 磨削锥度套筒时出现内、外圆锥不同轴的原因
- 鉴定点13 磨削锥度套筒时出现内、外圆锥不同轴的解决方法
- 鉴定点14 检测圆柱表面素线的直线度误差的方法
- 鉴定点15 检测平面素线的直线度误差的方法
- 鉴定点16 检测轴线的直线度误差的方法
- 鉴定点17 用直接测量法测量平面度误差的方法
- 鉴定点18 常用平面度误差测量的布点方法
- 鉴定点19 选择测量点的要求
- 鉴定点20 平面度误差间接测量法
- 鉴定点21 用半径法检测圆度误差的方法
- 鉴定点22 用圆度仪测量法检测圆度误差
- 鉴定点23 用两点法测量圆度误差的方法
- 鉴定点24 用三点法检测圆度误差的方法
- 鉴定点25 常用圆柱度误差检测的方法
- 鉴定点26 常用线轮廓度误差检测的方法
- 鉴定点27 常用面轮廓度误差检测的方法
- 鉴定点28 检验误差的主要来源
- 鉴定范围12 磨削产生的废品及原因
- 鉴定点1 外圆磨削时表面粗糙度差的原因分析
- 鉴定点2 外圆磨削时工件表面烧伤的原因分析
- 鉴定点3 外圆磨削时工件同轴度差的原因分析
- 鉴定点4 外圆磨削时产生锥形的原因分析
- 鉴定点5 外圆磨削时产生椭圆形的原因分析
- 鉴定点6 外圆磨削时产生腰鼓形的原因分析
- 鉴定点7 外圆磨削时产生波浪形的原因分析
- 鉴定点8 内圆磨削时产生锥形的原因分析
- 鉴定点9 内圆磨削时产生椭圆形的原因分析
- 鉴定点10 内圆磨削时产生螺旋线的原因分析
- 鉴定点11 内圆磨削时产生喇叭形的原因分析
- 鉴定点12 内圆磨削时表面粗糙度差、表面烧伤的原因分析
- 鉴定点13 内圆磨削时工件同轴度差的原因分析
- 模拟试卷
- 初级磨工理论知识试卷
- 初级磨工理论知识试卷答案
- 初级磨工操作技能考核准备通知单
- 初级磨工操作技能考核试卷
- 初级磨工操作技能考核评分记录表
- 中级应知单元
- 鉴定范围1 读图与绘图
- 鉴定点1 常用零件的规定画法
- 鉴定点2 零件视图的选择方法
- 鉴定点3 零件图尺寸标注的方法
- 鉴定点4 零件图标注的注意事项
- 鉴定点5 零件图上表面粗糙度的标注方法
- 鉴定点6 零件图上形位公差的标注方法

- 鉴定点7装配图的作用
- 鉴定点8装配图的内容
- 鉴定点9装配图的零件编号和明细栏
- 鉴定点10装配图的技术要求
- 鉴定点11装配图的识读方法
- 鉴定范围2制订加工工艺
- 鉴定点1M1432B砂轮架主轴的磨削工艺分析
- 鉴定点2细长轴磨削的工艺分析
- 鉴定点3薄壁零件磨削的工艺分析
- 鉴定点4薄片零件磨削的工艺分析
- 鉴定点5铰刀刃磨的工艺分析
- 鉴定点6精密梯形螺纹丝杠磨削的工艺分析
- 鉴定点7深孔磨削的工艺分析
- 鉴定点8磨削余量的基本概念
- 鉴定点9选择磨削余量时应考虑的问题
- 鉴定范围3工件的定位与装夹
- 鉴定点1工件定位的基本概念
- 鉴定点2六点定位的原则
- 鉴定点3限制工件自由度与加工要求的关系
- 鉴定点4工件定位中的几种情况
- 鉴定点5对夹紧装置的要求
- 鉴定点6夹紧力三要素的确定
- 鉴定点7夹紧时的注意事项
- 鉴定点8夹紧力大小的确定
- 鉴定点9典型的夹紧机构
- 鉴定点10螺旋夹紧机构的工作原理
- 鉴定点11螺旋夹紧机构的特点
- 鉴定点12斜楔夹紧机构的工作原理
- 鉴定点13斜楔夹紧机构的特点
- 鉴定点14偏心夹紧机构的工作原理
- 鉴定点15偏心夹紧机构的特点
- 鉴定点16细长轴的装夹方法
- 鉴定点17薄壁零件的装夹方法
- 鉴定点18薄片零件的装夹方法
- 鉴定点19偏心件的装夹方法
- 鉴定点20传动装置的作用
- 鉴定范围4磨具与具量的准备
- 鉴定点1磨具的选择方法
- 鉴定点2根据工件的材料选择砂轮的方法
- 鉴定点3根据加工精度选择砂轮的方法
- 鉴定点4根据工作效率选择砂轮的方法
- 鉴定点5卡规的用途
- 鉴定点6卡规的结构
- 鉴定点7卡规的使用方法
- 鉴定点8量块的用途
- 鉴定点9量块的使用方法
- 鉴定点10内径千分尺的使用方法
- 鉴定点11测微仪的工作原理
- 鉴定点12测微仪的使用方法

- 鉴定点13测微仪的特点
- 鉴定点14内径指示表的使用方法
- 鉴定点15内径指示表的校正
- 鉴定点16游标万能角度尺的使用方法
- 鉴定范围5设备维护保养
- 鉴定点1机床型号的组成
- 鉴定点2机床类别代号的表示方法
- 鉴定点3机床通用特性代号的表示方法
- 鉴定点4M1432A型万能外圆磨床的结构
- 鉴定点5M1432A型万能外圆磨床的传动原理
- 鉴定点6M1432A型万能外圆磨床液压传动系统
- 鉴定点7M1432A型万能外圆磨床加工前的调整方法
- 鉴定点8M1432A型万能外圆磨床的保养
- 鉴定点9磨床工作中产生强烈振动的原因分析
- 鉴定点10传动带打滑或传动过程中发出敲打声音的原因分析
- 鉴定点11砂轮主轴产生过热现象的原因分析
- 鉴定点12砂轮横向进给机构不准确的原因分析
- 鉴定点13液压系统工作时产生噪声、杂声的原因分析
- 鉴定点14工作台运行时产生爬行的原因分析
- 鉴定点15工作台往返速度不一致的原因分析
- 鉴定点16磨床精度对加工精度的影响
- 鉴定范围6外圆磨削
- 鉴定点1细长轴磨削的特点
- 鉴定点2用中心架支撑磨削细长轴的方法
- 鉴定点3不用中心架磨削细长轴的方法
- 鉴定点4空心细长轴的磨削方法
- 鉴定点5磨削细长轴应注意的问题
- 鉴定点6在外圆磨床上磨削外圆锥面的方法
- 鉴定点7在外圆磨床上磨削外圆锥面的特点
- 鉴定点8使用中心架的注意事项
- 鉴定点9使用中心架磨削细长轴时，中心架两支承块的调整方法
- 鉴定点10磨削细长轴时尾座顶尖的调整方法
- 鉴定点11磨削高精度细长轴前应做的准备工作
- 鉴定点12车削后的细长轴出现弯曲的磨削方法
- 鉴定点13磨削细长轴时，工件出现腰鼓形的原因
- 鉴定点14避免细长轴磨削时工件出现弯曲现象的方法
- 鉴定点15避免细长轴磨削时工件圆度超差的方法
- 鉴定点16偏心工件的磨削特点
- 鉴定点17磨削偏心工件的装夹方法
- 鉴定点18用单动卡盘装夹磨削偏心工件的装夹方法
- 鉴定点19用自定心卡盘装夹磨削偏心工件的装夹方法
- 鉴定点20用花盘装夹磨削偏心工件的方法
- 鉴定点21磨削偏心工件转速低的原因
- 鉴定点22检验偏心距的方法
- 鉴定点23常用修研高精度中心孔的方法
- 鉴定点24在S7332螺纹磨床丝杠的加工工艺中多次修研中心孔的原因
- 鉴定范围7内圆磨削
- 鉴定点1内锥孔配合的特点
- 鉴定点2内锥孔的磨削方法

- 鉴定点3磨削内圆锥孔采取的措施
- 鉴定点4制作内圆磨砂轮接长杆时应注意的问题
- 鉴定点5修整内圆磨削砂轮应注意的问题
- 鉴定点6磨削间断表面孔所采取的措施
- 鉴定点7磨削光滑不通孔的方法
- 鉴定点8磨削内圆中容易出现的质量问题
- 鉴定点9磨削内圆锥面的方法
- 鉴定点10检验不准确造成圆锥面不准确的原因
- 鉴定点11用纵向法磨削内圆时的注意事项
- 鉴定范围8平面磨削
- 鉴定点1薄片零件的磨削方法
- 鉴定点2薄片零件的磨削特点
- 鉴定点3薄片零件磨削采取的措施
- 鉴定点4薄片零件的装夹方式
- 鉴定点5带有凹槽的薄壁零件的磨削
- 鉴定点6高硬度薄片零件的磨削
- 鉴定点7磨削平面时工件表面产生波纹的原因
- 鉴定点8磨削平面时工件表面有时呈直线痕迹的原因分析
- 鉴定范围9刀具刃磨
- 鉴定点1铣刀的分类
- 鉴定点2尖齿铣刀的刃磨方法
- 鉴定点3尖齿铣刀前刀面的刃磨方法
- 鉴定点4刃磨铣刀前刀面时砂轮的选择
- 鉴定点5刃磨铣刀前刀面时铣刀的安装
- 鉴定点6尖齿铣刀后刀面的刃磨方法
- 鉴定点7刃磨铣刀后刀面时砂轮的安裝与修整
- 鉴定点8刃磨铣刀后刀面时砂轮的选择
- 鉴定点9刃磨铣刀后刀面时齿托架的安裝
- 鉴定范围10内、外径和长度、深度的測量
- 鉴定点1两轴的轴线间同轴度误差的检测方法
- 鉴定点2以公共轴线为基准的同轴度误差的測量方法
- 鉴定点3孔对孔的轴线同轴度误差的检测方法
- 鉴定点4孔与轴的轴线间同轴度误差的检测方法
- 鉴定点5量块的組成
- 鉴定点6量块的用途
- 鉴定点7塞规的用途
- 鉴定点8塞规的使用方法
- 鉴定点9使用塞规时的注意事项
- 鉴定点10磨削圆锥工件的装夹方法
- 鉴定点11面对面的平行度误差的检测方法
- 鉴定点12线对线的平行度误差的检测方法
- 鉴定点13面对线的平行度误差的检测方法
- 鉴定点14用测微仪法检测线对线的平行度误差
- 鉴定点15用水平仪法检测线对线的平行度误差
- 鉴定点16外圆轴线间的平行度误差的检测方法
- 鉴定点17用综合量规法检验零件的平行度误差
- 鉴定点18面对面的垂直度误差的检测方法
- 鉴定点19线对线的垂直度误差的检测方法
- 鉴定点20面对线的垂直度误差的检测方法

鉴定点21线对线的垂直度误差的检测方法  
鉴定点22面对面的倾斜度误差的检测方法  
鉴定点23线对面的倾斜度误差的检测方法  
鉴定点24面对线的倾斜度误差的检测方法  
鉴定点25线对线的倾斜度误差的检测方法  
鉴定点26内径千分尺的校准  
鉴定范围11锥体的测量  
鉴定点1涂色法检验锥体  
鉴定点2涂色法检验锥体的误差分析  
鉴定点3正弦规检验锥体的方法  
鉴定点4圆锥尺寸的检验方法  
鉴定范围12螺纹检测  
鉴定点1螺纹精度的检测方法  
鉴定点2螺纹精度的误差分析  
鉴定点3磨削螺纹时产生牙型误差的原因  
鉴定点4解决螺纹磨削产生牙型误差的方法  
鉴定点5磨削螺纹时牙侧表面粗糙度值大的原因  
鉴定点6解决螺纹磨削牙侧表面粗糙度值大的方法  
鉴定点7磨削螺纹时牙型表面烧伤的原因  
鉴定点8解决螺纹磨削牙型表面烧伤的方法  
鉴定点9磨削螺纹时产生牙底形状误差的原因  
鉴定点10避免螺纹磨削产生牙底形状误差的方法  
模拟试卷  
中级磨工理论知识试卷  
中级磨工理论知识试卷答案  
中级磨工操作技能考核准备通知单  
中级磨工操作技能考核试卷  
中级磨工操作技能考核评分记录表  
参考文献

# 《磨工（初中级）》

## 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：[www.tushu111.com](http://www.tushu111.com)