第一图书网, tushu007.com

<<钳工技能项目教程>>

图书基本信息

书名：<<钳工技能项目教程>>

13位ISBN编号：9787111308621

10位ISBN编号：711130862X

出版时间：2010-9

出版时间：潘玉山 机械工业出版社 (2010-09出版)

作者：潘玉山 编

页数：144

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

前言

本书以《中华人民共和国职业技能鉴定规范>为依据，结合国家和各省市职业学校钳工职业技能大赛要求编写而成，本书具有以下特点：1）按任务驱动方式编写，以培养能力为主线，按工作过程不同工作任务的相关性来实现知识和实践技能的结合。
2）项目的选择具有典型性，包括钳工技能考级最常见的锉配形式，能较为全面地检查学生掌握钳工基本操作的水平。
3）突出钳工操作前对图样和工艺的分析，以及训练过程中检测和对加工缺陷的分析，可增强学生考级或大赛时的应变能力。
4）技能训练过程按“工作任务布置”、“工作任务资讯信息采集”、“工作任务决策与计划”、“工作任务检查与评价”、“工作任务实施”五步骤进行，符合职业教育课程改革最新研究成果的要求。
本书按钳工高级要求编写，因-此使用本书时，学生应具备钳工初级或中级知识和技能水平。
在实施本书项目时，可按书中编排的顺序进行，也可根据学生情况加以调整。
每项工作任务课时安排应包括图样分析、工艺分析、加工操作、知识点介绍和检测评价几部分，图样中的工时仅为图样分析、工艺分析、加工操作时间。
指导老师对知识点的介绍应视任务内容和知识点要求不同而采用多种形式。
在钳工训练场地，应设操作区和学习讨论区。
本书由江苏省靖江中等专业学校潘玉山主编，编写了工作任务1、2、3、5、6、7、8和10，并对全书进行统稿，孙敏敏编写了工作任务4和9。
鉴于作者水平有限，书中难免存在缺点和错误，切望读者和同仁批评指正。
编者

内容概要

《钳工技能项目教程》以国家职业资格标准为依据，以国家和各省市职业学校技能大赛为参照，结合机械类专业教学需要，选择了10项典型的工作任务，包含了钳工开口式锉配、半封闭式锉配、全封闭式锉配、盲式锉配、多件锉配、旋转锉配等形式，涵盖了钳工划线、锯削、锉削、钻铰、攻螺纹、刮削、研磨等典型操作。
每项任务由“学习目标”、“学习过程”、“知识点链接”和“学习思考”四部分组成。
《钳工技能项目教程》还选择了一些国家技能大赛试题或大赛仿真试题，供学习者拓展和备战大赛模拟训练。
《钳工技能项目教程》可作为职业院校机械类专业学生实训、钳工技能等级考前和大赛赛前训练用书，也可作为钳工技术人员参考用书。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

前言 第一部分1 工作任务1 直方形三件拼块制作2 工作任务2 V形六方组合件制作11 工作任务3 V—圆弧闭式镶配件制作22 工作任务4 双直角三角形变位块制作29 工作任务5 双箭形镶配件制作40 工作任务6 三角组合件制作48 工作任务7 复合冲模制作59 工作任务8 圆柱形镶配件制作68 工作任务9 变位块的制作76 工作任务10 燕尾模板制作84 第二部分93 大赛模拟题1 燕尾组合94 大赛模拟题2 三角燕尾组合件98 大赛模拟题3 压冲双组合件102 大赛模拟题4 四棱锥合套制作109 大赛模拟题5 模板制作112 参考文献115

章节摘录

插图：1.电源转换开关电源转换开关17在床身左侧下部。
操作机床时，先将转换开关按顺时针方向转换至接通位置。
操作结束后，再按逆时针方向将电源转换开关转换至断开位置。
2.主轴换向转换开关主轴换向转换开关16在电源转换开关的右边。
主轴换向转换开关的指针处于中间位置时铣床主轴停止；将主轴换向转换开关按顺时针方向转换至右转位置时，铣床主轴右向旋转；将主轴换向转换开关按逆时针方向转换至左转位置时，铣床主轴左向旋转。
3.切削液泵转换开关切削液泵转换开关4在床身右侧下部。
在操作中，需使用切削液时，将切削液泵转换开关转换至接通位置即可。
4.圆工作台转换开关圆工作台转换开关5在切削液泵转换开关右边。
在铣床上使用机动回转工作台时，应将圆工作台转换开关转换至接通位置。
一般情况下，圆工作台转换开关放在停止位置，否则铣床的机动进给将全部停止。
5.主轴及工作台起动按钮主轴及工作台起动按钮13、20分别在床身左侧中部和横向工作台右上方，两边为联动按钮。
起动时，按动主轴起动按钮或工作台起动按钮即可。
6.主轴及工作台停止按钮主轴及工作台停止按钮14、19分别在其起动按钮的右侧。
要使主轴停止转动时，按动该按钮，主轴或工作台丝杠即停止转动。
7.工作台快速移动按钮工作台快速移动按钮15、21分别在床身左侧中部起动、停止按钮上方及横向工作台右上方左边。
当需实现工作台快速移动时，应先开动进给手柄，再按住工作台快速移动按钮，工作台便按原运动方向作快速移动；放开工作台快速移动按钮，快速进给立即停止，工作台以原进给速度继续进给。
8.主轴上刀制动开关主轴上刀制动开关18在床身左侧中部，起动、停止按钮下方。
当上刀或换刀时，先将主轴上刀制动开关转换到接通位置，然后再上刀或换刀。
此时，主轴不旋转，待上刀完毕后，再将转换开关转换到断开位置。
二、主轴、进给变速操作1.主轴变速操作主轴箱装在床身左侧窗口上，变换主轴转速由手柄3和转数盘2来实现，如图1-5所示。
主轴转速在30～1500r／min范围内共有18个档位以供选择。
变速时，操作步骤如下：1）手握变速手柄3，把手柄向下压，使手柄的榫块自固定环4的槽I中脱出，再将手柄外拉，使手柄的榫块落人固定环的槽II内。
2）转动转数盘2，把所需的转速数字对准指示箭头1。

编辑推荐

《钳工技能项目教程》是全国职业院校技能大赛机械类项目辅导用书，“工学结合、校企合作”课程改革系列教材。

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