

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787504561220

10位ISBN编号：7504561223

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：462

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

职业资格证书制度的推行,对广大劳动者系统地学习相关职业的知识和技能,提高就业能力、工作能力和职业转换能力有着重要的作用和意义,也为企业合理用工以及劳动者自主择业提供了依据。

随着我国科技进步、产业结构调整以及市场经济的不断发展,特别是加入世界贸易组织以后,各种新兴职业不断涌现,传统职业的知识和技术也愈来愈多地融进当代新知识、新技术、新工艺的内容。

为适应新形势的发展,优化劳动力素质,上海市劳动和社会保障局在提升职业标准、完善技能鉴定方面做了积极的探索和尝试,推出了1+x的鉴定考核细目和题库。

1+x中的1代表国家职业标准和鉴定题库,x是为适应上海市经济发展的需要,对职业标准和题库进行的提升,包括增加了职业标准未覆盖的职业,也包括对传统职业的知识 and 技能要求的提高。

上海市职业标准的提升和1+X的鉴定模式,得到了国家劳动和社会保障部领导的肯定。

为配合上海市开展的1+x鉴定考核与培训的需要,劳动和社会保障部教材办公室、上海市职业培训指导中心联合组织有关方面的专家、技术人员共同编写了职业技术·职业资格培训系列教材。

职业技术·职业资格培训教材严格按照1+X鉴定考核细目进行编写,教材内容充分反映了当前从事职业活动所需要的最新核心知识与技能,较好地体现了科学性、先进性与超前性。

聘请编写1+x鉴定考核细目的专家,以及相关行业的专家参与教材的编审工作,保证了教材与鉴定考核细目和题库的紧密衔接。

<<钳工>>

内容概要

本书由劳动和社会保障部教材办公室、上海市职业培训指导中心依据上海1+x职业技能鉴定细目——钳工（国家职业资格三级）组织编写。

本书从强化培养操作技能，掌握一门实用技术的角度出发，较好地体现了本职业当前最新的实用知识与操作技术，对于提高从业人员基本素质，掌握高级钳工技术的核心知识与技能有直接的帮助和指导作用。

本书内容分为四个单元，主要内容包括：测绘与机构、装配工艺与夹具、液压气动技术、操作技能等。

为便于读者掌握本教材的重点内容，全书后附有一体化考核模拟试卷，用于检验和巩固所学知识与技能。

本书可作为钳工（国家职业资格三级）职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校师生，以及相关专业人员参加岗位培训、就业培训使用。

<<钳工>>

书籍目录

第1单元 测绘与机构 训练1.1 法兰盘测绘 训练1.2 连杆测绘 训练1.3 花键轴测绘 训练1.4 凸轮测绘
训练1.5 丝杠测绘 训练1.6 V带轮测绘 训练1.7 花键孔双联齿轮测绘 训练1.8 蜗杆轴测绘 训
练1.9 变速箱体零件测绘第2单元 装配工艺与夹具 训练2.1 编制机油泵装配工艺规程 训练2.2 编制蜗
轮减速箱装配工艺规程 训练2.3 编制内圆磨具装配工艺规程 训练2.4 编制CA6140车床主轴部件装配
工艺规程 训练2.5 编制T68镗床主轴部件装配工艺规程 训练2.6 编制X62W卧式万能铣床主轴部件装
配工艺规程 训练2.7 编制鼠牙盘式分度工作台装配工艺规程 训练2.8 编制数控车床电动回转刀架装
配工艺规程 训练2.9 编制多级离心水泵装配工艺规程 训练2.10 盖板式钻夹具 训练2.11 固定式钻夹
具 训练2.12 翻转式钻模 训练2.13 回转式钻夹具 训练2.14 滑柱式钻模第3单元 液压气动技术 训
练3.1 液压源 训练3.2 液压缸与液压马达 训练3.3 方向阀和方向控制回路 训练3.4 压力阀与压力控
制回路 训练3.5 流量控制阀与调速回路 训练3.6 多缸顺序动作控制回路 训练3.7 气源装置 训
练3.8 气动元件 训练3.9 气动回路第4单元 操作技能 训练4.1 钻削精密孔 训练4.2 制作三棱定位组
合件 训练4.3 制作圆弧角度组合件 训练4.4 制作双联定位组合件 训练4.5 制作双三角组合件 训
练4.6 制作三角形组合件 训练4.7 数控车床、铣床几何精度检验 训练4.8 数控镗床主轴装配与调整钳
工(高级) 鉴定考核方式简介一体化考核模拟试卷

章节摘录

插图：(4) 减速器的总装配与调整。

在完成减速器各组件的装配后。

即可进行总装配工作。

减速器的总装配是从基准零件——箱体开始的。

根据减速器的结构特点，采用先装蜗杆，后装蜗轮的装配顺序。

1) 装蜗杆轴。

首先将两个圆锥滚子轴承的内圈分别装在蜗杆轴的两端，将蜗杆轴前端的圆锥滚子轴承外圈装入箱体孔中，再将蜗杆组件（蜗杆与两轴承内圈的组合）装入箱体，然后从箱体孔的另一端装入另一圆锥滚子轴承外圈，再装上轴承盖组件，并用螺钉拧紧。

这时可用木榔头或铜锤轻轻敲击蜗杆轴端，使轴承消除间隙，左端圆锥滚子轴承外圈紧贴轴承盖，右端圆锥滚子轴承外圈紧贴滚子和内圈，测量出间隙，根据端盖的凸肩高度修整垫圈的厚度，使蜗杆装配后保持0.01~0.02 mm的轴向间隙，可用百分表在轴的伸出端进行检验，如图2-2-10所示。

2) 将蜗轮轴及轴上零部件装入箱体。

这项工作是该减速器装配的关键，装配后应该满足两个基本要求，即蜗轮轮齿的对称平面应该与蜗杆轴心线重合，以保证轮齿正确啮合；使锥齿轮的轴向位置正确。

以保证与另一锥齿轮的正确啮合。

由装配图可知，蜗轮轴轴向位置由轴承盖的预留调整量来控制；锥齿轮的轴向位置由调整垫圈的厚度尺寸来控制。

装配工作分两步进行：预装。

确定蜗轮轴的位置：先将7203轴承内环装入蜗轮轴的大端，通过箱体盖口和轴孔，装上蜗轮以及轴承外环，在蜗轮轴的小端装上代替7202轴承的轴承套（以便拆下），移动蜗轮轴，调整蜗轮轮齿对称中心，使它和已装配好的蜗杆中心在同一平面内，测量尺寸H，并调整轴承盖的台肩尺寸，如图2-2-11所示。

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>