

<<工具钳工>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工>>

13位ISBN编号：9787504564689

10位ISBN编号：7504564680

出版时间：2007-11

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：200

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>

<<工具钳工>>

前言

1994年以来,劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家,依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》,编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种,作为考前培训的权威性教材,受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎,有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。

同时,社会经济、技术不断发展,企业对劳动力素质提出了更高的要求。

为了适应新形势,为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务,教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师,依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求,研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点: 在编写原则上,突出以职业能力为核心。

教材编写贯穿“以职业标准为依据,以企业需求为导向,以职业能力为核心”的理念,依据国家职业标准,结合企业实际,反映岗位需求,突出新知识、新技术、新工艺、新方法,注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能,均作详细介绍。

在使用功能上,注重服务于培训和鉴定。

根据职业发展的实际情况和培训需求,教材力求体现职业培训的规律,反映职业技能鉴定考核的基本要求,满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上,采用分级模块化编写。

纵向上,教材按照国家职业资格等级单独成册,各等级合理衔接、步步提升,为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上,教材按照职业功能分模块展开,安排足量、适用的内容,贴近生产实际,贴近培训对象需要,贴近市场需求。

在内容安排上,增强教材的可读性。

为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象,同时也便于培训对象迅速抓住重点,提高学习效率,在教材中精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目,以提示应该达到的目标,需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。

<<工具钳工>>

内容概要

《工具钳工（初级）》由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——工具钳工》组织编写。

本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书按职业功能分为三个模块单元，主要内容包括作业前准备、作业项目实施、工艺装备的检查和验证等。

每一单元内容在涵盖职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。

每一单元后附有单元测试题及答案，全书最后附有知识和技能考核模拟试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为初级工具钳工职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，或供相关从业人员参加就业培训、岗位培训使用。

<<工具钳工>>

书籍目录

第1单元 作业前准备 /1-59 第一节 作业环境准备和安全检查 /3 一、工具钳工对作业环境的安全要求二、常用劳动保护用品的作用和使用规定 第二节 技术准备 /4 一、识图知识二、典型零件的加工工艺 第三节 物质准备 /38 一、工具钳工常用设备的使用、保养及安全知识二、常用工具的使用、维护及保养三、常用夹具的使用方法四、常用量具的正确使用及维护保养 单元考核要点 /54 单元测试题 /55 单元测试题答案 /57

第2单元 作业项目实施 /61-140 第一节 零件的划线、加工、精整和测量 /63 一、一般零件的划线二、工具钳工基本操作三、制作燕尾形工件四、制作多角样板 第二节 工艺装备的组装 /102 一、机械装配基本知识二、简单工艺装备的组装、修整及调试 单元考核要点 /113 单元测试题 /114 单元测试题答案 /135

第3单元 工艺装备的检查和验证 /141-181 第一节 工艺装备的检查 /143 一、技术测量二、常用的间接测量与数学计算三、形位误差的测量四、一般刀具的检测 第二节 工艺装备的验证 /168 一、刃具的验证（鉴定）要求和验证方法二、计量器具的验证（鉴定）要求和验证方法三、夹具的验证（鉴定）要求和验证方法四、模具的验证（鉴定）要求和验证方法 单元考核要点 /175 单元测试题 /175 单元测试题答案 /178

知识考核模拟试卷（一） /182 知识考核模拟试卷（二） /185 知识考核模拟试卷（一）答案 /188 知识考核模拟试卷（二）答案 /191 技能考核模拟试卷（一） /194 技能考核模拟试卷（二） /198

章节摘录

(5) 零件的密封性试验。

对于某些密封性要求较高的零件或部件,如气动和液压夹具的气缸和油缸、各种阀类、泵、管路等,要求它们在一定压力下工作时不能有漏气、漏油等现象,因此,在装配前必须按技术要求进行密封性试验。

密封性试验常用的方法有气压法和液压法两种。

1) 气压法。

如图2-81所示,适用于对承受工作压力较小的零件进行试验。

试验时,先将零件的各孔用塞头或压盖封闭,然后放入水中,并向工件内部通入规定压力的压缩空气,此时密封的零件在水箱中应该没有气泡冒出。

当有渗漏时,可根据气泡密度来判断渗漏位置。

2) 液压法。

用于承受工作压力较大的零、部件的密封试验。

对于容积较小的零件,可采用手动油泵进行油压试验。

对于容积较大的零件,可采用机动油泵试验。

图2-82所示为对三位五通滑阀阀体进行的密封试验。

试验前,两端装好密封圈和端盖,并用螺钉均匀紧固,各锥管接头处用锥螺塞拧紧,在进油处装上管接头,使之与油泵相连接,然后用手动油泵将油注入阀体内部,并使液体达到一定压力,仔细观察阀体内部各部位是否泄漏,即可判定阀体的密封性。

3. 保证产品装配精度的方法 (1) 完全互换法。

在装配时,各配合零件不经修理、选择或调整即可达到装配精度的方法叫完全互换法。

完全互换法的特点是: 1) 操作简单,易于掌握,生产率高。

2) 容易确定装配时间,便于组织流水线装配。

3) 零件的加工精度要求高,更换方便,但加工困难,很不经济。

适用于组成件数少、精度要求不高或大量生产中。

(2) 分组选配法。

在同类零件中,选取其中尺寸相当的零件进行装配,以达到配合要求的方法叫分组选配法。

分组选配法是从一批相同零件中,用专用量具逐一进行测量后,按实际尺寸的大小分成若干组,然后将尺寸大的包容件(孔)与尺寸大的被包容件(轴)相配,将尺寸小的包容件与尺寸小的被包容件相配。

这种方法的配合精度取决于分组数,如果增加分组数,则装配精度就会提高。

分组选配法的特点是: 1) 经分组选配后,零件的配合精度高。

<<工具钳工>>

编辑推荐

《工具钳工（初级）》是劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准书。同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

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>