第一图书网, tushu007.com

<<装配钳工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504566430

10位ISBN编号：7504566438

出版时间：2008-2

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室 组织编写

页数：285

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

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。

另外，每个学习单元后安排了单元测试题，每个级别的教材都提供了理论知识和操作技能考核试卷，方便培训对象及时巩固、检验学习效果，并对本职业鉴定考核形式有初步的了解。

本书在编写过程中得到天津市职业技能培训研究室的大力支持和热情帮助，在此一并致以诚挚的谢意。

恳切希望各使用单位和个人对教材提出宝贵意见，以便修订时加以完善。

内容概要

??本教材由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——装配钳工》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。
全书主要内容包括：工艺准备、加工与装配、精度检验、设备维护等。
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，全书最后附有理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。
??本教材可作为中级装配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，以及相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<装配钳工（中级）>>

书籍目录

第1单元?工艺准备 第一节?读图与绘图 ?一、标准件和常用件的规定画法 ?二、 绘制简单零件图 ?三、读装配图 第二节?编制加工、装配工艺 ?一、工艺规程的基础知识 ?二、装配工艺规程的编制方法 ?三、装配尺寸链 ?四、装配用工装的基础知识 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第2单元?加工与装配 第一节?划线 ?一、复杂工件的划线 ?二、分度头的使用 ?三、圆锥体和多面体的展开 ?四、展开实例 第二节?钻、铰孔及攻螺纹 ?一、群钻 ?二、特殊孔的钻削 第三节?刮削与研磨 ?一、刮削 ?二、研磨 第四节?旋转体的静平衡 ?一、旋转体平衡的基本知识 ?二、静平衡 第五节?装配与调整 ?一、连接件的装配与调整 ?二、传动机构的装配与调整 ?三、轴承的装配知识 ?四、卧式普通车床主要部件的装配与调整 ?五、通用设备的工作原理和结构 ?六、活塞式压缩机的装配实例 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元?精度检验 第一节?钻、铰孔及攻螺纹的检验 ?一、测量的基本知识 ?二、测量直线尺寸的量具、量仪 ?三、特殊孔的精度检验实例 ?四、测量角度的量具、量仪 ?五、水平仪测量车床导轨直线度的实例 ?六、螺纹测量 ?七、齿轮测量 ?八、用样板比较法测量表面粗糙度 第二节?装配质量的检验 ?一、卧式车床装配质量的检验 ?二、机械运行时工作参数的测定 ?三、机床常见故障的判断 ?四、Y38—1型滚齿机装配质量的检验 ?五、Y38—1型滚齿机负荷试验 ?六、Y38—1型滚齿机工作精度试验 ?七、Y38—1型滚齿机几何精度检验 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第4单元?设备维护 一、立式钻床的使用及常见故障的排除 二、台式钻床的使用与常见故障的排除 三、摇臂钻床的使用与常见故障的排除 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案理论知识考核试卷（一）理论知识考核试卷（二）理论知识考核试卷（一） 答案理论知识考核试卷（二） 答案操作技能考核试卷（一）操作技能考核试卷（二）

章节摘录

插图：（2）齿轮传动机构的精度要求1）齿轮的加工精度。
齿轮加工时，由于种种原因，使加工出来的齿轮总是存在不同程度的误差。
制造误差大了，精度就低，它将直接影响齿轮的运转质量和承载能力；而精度要求过高，将给加工带来困难。
根据齿轮使用的要求，对齿轮制造精度提出下面四方面的要求：①运动精度。
运动精度决定齿轮在转动一周范围内转角的全部误差数值，要求齿轮在一转范围内，最大转角误差限制在一定的范围内。
规定齿轮的运动精度是为了保证齿轮传动时有正确的传动比。
②工作平稳性。
工作平稳性决定齿轮在转动一周内转角误差值中多次重复的数值。
齿轮在转过一个很小的角度时（例如一个齿），它的转速也是忽快忽慢的，即也存在着理论转角和实际转角之差。
这种转角差，在齿轮旋转一周中，变化的次数非常频繁，多次周期性的出现，因而引起冲击、振动和噪声，使齿轮转动不平稳。
简言之，运动精度是指齿轮在转动一周中的最大转角误差，而工作平稳性则是指瞬时的传动比变化，两者是有区别的。
③接触精度。
接触精度决定齿轮传动中啮合齿面接触斑点的比例大小。
齿面接触是否良好直接影响齿轮的承载能力和齿轮工作的寿命。

编辑推荐

《装配钳工(中级)》可作为中级装配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，以及相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

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