

<<钳工技能训练>>

图书基本信息

书名：<<钳工技能训练>>

13位ISBN编号：9787040174526

10位ISBN编号：7040174529

出版时间：2007-1

出版范围：高等教育

作者：闻健萍

页数：132

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>

<<钳工技能训练>>

前言

本书是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

本书在编写过程中力求体现以下特色：1.以中等职业学校数控技术应用专业毕业生职业岗位群的岗位标准为依据，以“必需、够用”为原则确定教学课题，在教材的内容和结构上体现理论—实践无界化的教学思想。

2.教学内容综合化。

本书紧紧围绕提高钳工实践动手能力的原则选择教学内容，删除了传统教材中有关原理的阐述，将机械制图、金属材料与热处理、钳工工艺学等课程的内容进行了优化组合，体现了以学生为本位，“教、学、做合一”的职教思想。

3.突出直观性。

本书围绕钳工教学实训的项目删繁就简，大量运用了与实际操作相关的插图和图表等形式，突出教材内容的直观性、实用性和综合性，达到理论联系实际及学以致用目的，尽量做到与职业需求接轨。

4.采用项目教学编写方式。

教学过程中可以分组、分层次地实施教学，每个项目教学结束后进行教学考核，使教学在师生教与学互动的过程中进行。

本书由北京市汽车工业学校闻健萍任主编，并编写了项目一（钳工技能基础训练）和项目二（钳工基本技能操作实训）的内容；由静恩鹤任副主编，并编写了项目三（钳工技能综合实训）的内容；田耘绘制了部分插图。

北京齿轮厂李秉玲编写了项目二和项目三的部分内容。

全书由闻健萍统稿。

教育部聘请清华大学李家枢和洛拖集团职业高中蒋增福审阅了本书，并提出了许多宝贵意见。本书在编写过程中还得到了北京市教科院袁晓、苏永昌及高等教育出版社的有关领导及兄弟学校有关领导和教师的帮助。

在此一并表示感谢。

由于编者的水平及时间有限，书中不足和错误之处难免，恳请读者提出宝贵意见和建议。

<<钳工技能训练>>

内容概要

《钳工技能训练》是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

《钳工技能训练》主要内容有：钳工技能基础训练、钳工基本技能（划线、锯削、錾削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹和套螺纹等）操作实训、钳工技能综合实训等。

《钳工技能训练》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为钳工岗位培训和相关技术工人的自学参考书。

<<钳工技能训练>>

书籍目录

绪论项目一 钳工技能基础训练单元一 钳工常用设备、工具和量具的使用与维护任务1 钳工常用设备的使用任务2 钳工常用工具的使用任务3 钳工常用量具的使用与维护任务4 钳工工作的现场管理与组织单元二 钳工零件图的识读任务1 燕尾板零件图的识读任务2 V形体零件图的识读项目二 钳工基本技能操作实训单元一 划线任务1 了解划线常识任务2 常用划线工具的使用和基本线条的划线练习任务3 平面划线基本练习任务4 划线综合训练单元二 锯削任务1 锯削工具的使用与维护任务2 锯削的基本练习任务3 锯削综合训练单元三 錾削任务1 錾削工具的使用与维护任务2 錾削操作练习单元四 锉削任务1 锉削工具的使用与维护任务2 去角方铁的锉削练习单元五 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔任务1 钻孔、扩孔、铰孔和设备工具的使用与维护任务2 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔练习单元六 攻螺纹和套螺纹任务1 攻螺纹刀具和工具的使用与维护任务2 攻螺纹练习任务3 套螺纹刀具和工具的使用与维护项目三 钳工技能综合实训单元一 基本训练任务1 锉削钢六角任务2 制作小榔头单元二 综合训练任务1 凸凹体锉配任务2 V形四方镶配参考文献

<<钳工技能训练>>

章节摘录

使用前，应先把千分尺的两个测量面擦干净，转动测力装置，用试验棒校对零位，检验量具是否准确。

使两测量面接触，此时活动套筒和固定套筒的零刻度线应对准。

测量前，应将零件被测量面擦干净，不能用千分尺测量带有研磨剂或粗糙的零件表面。

测量时，左手握千分尺尺架上的绝热板，右手旋转测力装置，使测量表面保持一定的测量压力

。为了避免损坏千分尺，绝不允许通过旋转活动套筒（微分筒）来夹紧被测量面。

应使测量杆与被测尺寸方向一致，不可歪斜，并保持与测量表面接触良好。

为了减少测量杆表面的磨损，使用千分尺测量零件时，最好在测量中读数，测量完毕经放松后，再取下千分尺。

读数时，不要读错主尺上的0.5 mm。

千分尺使用后应及时擦净放入盒内，避免碰撞损伤而影响其精度。

3. 万能角度尺的读数练习 万能角度尺是生产中常用来测量角度和锥度的量具。

按游标的测量精度可分为2'和5'的两种，其读数机构由刻有基本角度线的尺身（主尺）和游标（副尺）组成，游标可在尺身上来回移动。

万能角度尺的结构和保管如图1—3所示。

<<钳工技能训练>>

编辑推荐

其他版本请见：《技能型紧缺人才培养培训系列教材：钳工技能训练》

<<钳工技能训练>>

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>