

<<装配钳工实训与考级>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工实训与考级>>

13位ISBN编号：9787040253863

10位ISBN编号：7040253860

出版时间：2009-1

出版时间：朱仁盛 高等教育出版社 (2009-01出版)

作者：葛金印，朱仁盛 编

页数：291

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>

<<装配钳工实训与考级>>

前言

本书是高等职业院校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一。

在教育部新一轮职业教育教学改革的进程中，来自高等职业院校教学工作一线的骨干教师和学科带头人，通过社会调研，对劳动力市场人才需求进行了分析和课题研究，在企业有关人员的积极参与下，制定了机电技术专业、数控技术专业人才培养方案和相关核心课程标准。

本书是根据最新制定的“装配钳工实训与考级核心课程标准”，参考国家劳动和社会保障部最新颁布实施的《国家职业标准》编写的。

装配钳工实训是高等职业技术教育“机电一体化技术”专业的核心课程之一；是一门实践性很强的技术训练课程；是一门具体体现和实现培养目标的重要课程。

本书内容包括：钳工基础技术训练、装配基础技术训练、装配钳工（中级）技能综合实训与考级、装配钳工（高级）技能综合实训与考级共四个单元。

选择与职业岗位活动紧密相关的典型技能训练项目为主要内容，各教学项目包括：相关知识、项目任务、方法与步骤、检测与评价、知识拓展等，使学生通过学习训练，达到国家职业资格相应等级水平，项目内容注重新知识、新技术、新工艺、新方法的介绍与训练，为学生的后续学习与发展打好基础。

1.本教材的具体学习目标（1）培养学生良好的职业道德和职业素养，具备团队合作和人际交往的能力，能吃苦耐劳、诚实守信、精益求精、创新发展；（2）会熟练识读和理解一般复杂零件图样和装配图样以及装配文件；（3）能熟悉钳工工种的分类、工艺范围与特点，会制定加工和装配工艺规程；（4）能根据图样技术要求正确选用工、量、刃具，会合理选择加工方式；（5）熟练掌握钳工工种的工艺分析方法和操作技能，能对相应产品质量进行检测与评价，最终达到高级技能操作水平，通过考核，取得装配钳工高级技能等级证书；（6）能对钳工常用设备进行日常维护与保养；（7）具有较强的安全生产、环境保护、节约资源的意识。

会正确处理生产中出现的突发事故。

<<装配钳工实训与考级>>

内容概要

《高等职业院校教材·“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列：装配钳工实训与考级》是根据高等职业教育教学改革成果——最新机电技术专业、数控技术专业人才培养方案中“装配钳工实训与考级核心课程标准”，并参照相关国家职业标准及有关行业的职业技能鉴定规范编写而成的。

《高等职业院校教材·“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列：装配钳工实训与考级》从理论联系实际的角度出发，结合项目教学法，介绍了钳工基础技术训练、装配基础技术训练、装配钳工（中级）技能综合实训与考级、装配钳工（高级）技能综合实训与考级等核心内容。

《高等职业院校教材·“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列：装配钳工实训与考级》可作为高等职业院校机电专业 and 数控技术专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材及有关人员的自学用书。

<<装配钳工实训与考级>>

书籍目录

单元一 钳工基础技术训练项目1 划线1.1 相关知识1.2 操作技能1.3 知识拓展：分度头在划线工作中的应用项目2 锯削2.1 相关知识2.2 操作技能项目3 锉削3.1 相关知识3.2 操作技能项目4 钻孔、扩孔、铰孔和绞孔4.1 相关知识4.2 操作技能4.3 知识拓展：管板钻孔项目5 攻螺纹与套螺纹5.1 相关知识5.2 操作技能5.3 知识拓展：常用螺纹的选用及防松项目6 刮削6.1 相关知识6.2 操作技能项目7 研磨7.1 相关知识7.2 操作技能项目8 矫正和弯形8.1 相关知识8.2 操作技能单元二 装配基础技术训练项目9 传动机构的装配任务一 带传动机构的装配1.1 相关知识1.2 操作技能1.3 知识拓展：装配工艺概述任务二 链传动机构的装配2.1 相关知识2.2 操作技能任务三 齿轮传动机构的装配3.1 相关知识3.2 操作技能任务四 蜗杆传动机构的装配4.1 相关知识4.2 操作技能任务五 螺旋传动机构的装配5.1 相关知识5.2 操作技能任务六 联轴器和离合器的装配6.1 相关知识6.2 操作技能项目10 轴承的装配任务一 滑动轴承的装配1.1 相关知识1.2 操作技能任务二 滚动轴承的装配2.1 相关知识2.2 操作技能2.3 知识拓展：常用密封件的选用常识项目11 主轴的装配11.1 相关知识11.2 操作技能单元三 装配钳工(中级)技能综合实训与考级应知训练装配钳工中级理论知识练习试卷(一)装配钳工中级理论知识练习试卷(二)应会训练项目一 双阶梯型项目二 加工异形体项目三 加工滑块项目四 阶梯镶配件项目五 多角样板项目六 M2110A内圆磨床磨具的装配和调整项目七 普通金属切削机床走刀箱部件装配与检验项目八 研磨修复CA6140车床尾座孔单元四 装配钳工(高级)技能综合实训与考级应知训练装配钳工高级理论知识练习试卷(一)装配钳工高级理论知识练习试卷(二)应会训练项目一 拼块项目二 燕尾R镶配件项目三 进刀凸轮项目四 模板项目五 圆弧背向镶配件项目六 样板项目七 凹凸配项目八 凸轮项目九 工字配项目十 角度十字配项目十一 CA6140车床主轴箱轴部件装配与检验项目十二 CA6140车床主轴箱部件变速操纵机构装配与检验装配钳工职业技能鉴定参考答案参考文献

<<装配钳工实训与考级>>

章节摘录

插图：(2) 确定划线基准所谓基准，是工件上用来确定其他点、线、面位置的依据（点、线、面）。

划线基准确定的原则如下：1) 划线基准应与设计基准一致，并且划线时必须先从基准线开始。

2) 若工件上有已加工表面，则应以已加工表面为划线基准。

3) 若工件为毛坯，则应选重要孔的中心线为划线基准。

4) 若毛坯上无重要孔，则应选较平整的大平面为划线基准。

常用的划线基准有三种，如图1-1-1所示。

4. 划线前的找正与借料 (1) 找正找正就是利用划线工具，通过调节支撑工具，使工件有关的毛坯表面都处于合适的位置。

找正时应注意的事项有：1) 当毛坯工件上有不加工表面时，应按不加工表面找正后再划线，这样可使加工表面与不加工表面之间的尺寸均匀。

注意：当工件上有两个以上不加工表面时，应选择重要的或较大的不加工表面作为找正依据，并兼顾其他不加工表面，这样不仅可以使划线后的加工表面与不加工表面之间的尺寸比较均匀，而且可以使误差集中到次要或不明显的部位。

2) 当工件上没有不加工表面时，可通过对各待加工的表面自身位置的找正后再划线，这样可以使各待加工表面的加工余量均匀分布，避免加工余量相差悬殊，有的过多或有的过少。

(2) 借料当毛坯的尺寸、形状或位置误差和缺陷难以用找正划线的方法得以补救时，就需要利用借料的方法来解决。

借料就是通过试划和调整，使各待加工表面的余量互相借用，合理分配，从而保证各待加工表面都有足够的加工余量，使误差和缺陷在加工后便可排除。

借料时，首先应确定毛坯的误差程度，从而决定借料的方向和大小；然后从基准开始逐一划线。

若发现某一待加工表面的余量不足时，应再次借料，重新划线，直至各待加工表面都有允许的最小加工余量为止。

<<装配钳工实训与考级>>

编辑推荐

《装配钳工实训与考级》是高等职业院校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，是根据高等职业教育教学改革成果——最新机电技术专业、数控技术专业人才培养方案中“装配钳工实训与考级核心课程标准”，并参照相关国家职业标准及有关行业的职业技能鉴定规范编写而成的。

《装配钳工实训与考级》从理论联系实际的角度出发，结合项目教学法，介绍了钳工基础技术训练、装配基础技术训练、装配钳工(中级)技能综合实训与考级、装配钳工(高级)技能综合实训与考级等核心内容。

《装配钳工实训与考级》可作为高等职业院校机电技术专业和数控技术专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材及有关人员的自学用书。

<<装配钳工实训与考级>>

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>