

<<钳工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<钳工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111329046

10位ISBN编号：711132904X

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：徐彬 主编

页数：260

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（中级）>>

内容概要

本教材是以《国家职业技能标准》装配钳工(中级)的知识要求为依据(为照顾行业习惯,本教材仍沿用传统名称“钳工”),紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的要求编写的,主要包括:复杂零件的划线,锯削、锉削、錾削、刮削和研磨加工,几何公差及表面粗糙度基本知识,孔加工和螺纹的攻制,固定联接装配和传动机构的装配,轴承和轴组的装配,液压传动机构的装配,部件和整机的装配,装配精度检验。

每章前有培训目标,章末有复习思考题,以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材,又可作为读者考前复习用书,还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

<<钳工（中级）>>

书籍目录

- 序
- 前言
- 第一章 复杂零件的划线
 - 第一节 概述
 - 第二节 复杂工件的划线方法和实例
 - 一、划线方法
 - 二、划线实例
 - 第三节 多面体的展开和钣金开料知识
 - 一、可展表面与不可展表面
 - 二、展开方法
 - 三、展开实例
 - 复习思考题
- 第二章 锯削、锉削、錾削、刮削和研磨加工
 - 第一节 锯削加工
 - 一、工件的装夹
 - 二、各种工件的锯削方法
 - 三、锯削时质量的保证
 - 第二节 锉削加工
 - 一、平面的锉削方法
 - 二、锉削平面质量的检验
 - 第三节 錾削加工
 - 一、錾子的选用
 - 二、錾子的刃磨要求
 - 三、油槽的錾削
 - 第四节 刮削
 - 一、刮削工具
 - 二、机床导轨概述
 - 三、导轨刮削的一般原则
 - 四、卧式车床床身导轨的刮削及检验
 - 五、多瓦式动压滑动轴承的刮研
 - 第五节 研磨
 - 一、研磨外圆柱面
 - 二、研磨内圆柱孔
 - 复习思考题
- 第三章 几何公差及表面粗糙度基本知识
 - 第一节 几何公差的基本概念及标注方法
 - 一、基本概念
 - 二、几何公差的特征项目及其符号
 - 三、公差框格标注方法
 - 四、几何公差标注的原则
 - 五、公差带的定义、标注及解释
 - 第二节 几何误差的检测方法
 - 一、几何误差检测的目的
 - 二、几何误差的检测准则
 - 第三节 表面粗糙度基本知识

<<钳工（中级）>>

- 一、表面粗糙度的概述
- 二、表面粗糙度的评定标准
- 三、表面粗糙度的代号及标注

复习思考题

第四章 孔加工和螺纹的攻制

第一节 麻花钻的切削特点及刃磨和修磨方法

- 一、麻花钻的钻削特点

.....

编辑推荐

依据人力资源和社会保障部2009制定的《国家职业技能标准》要求编写。

·汲取国家职业资格培训教材精华 —— 保留国家职业资格培训教材的精华内容，考虑企业和读者的需要，重新整合、更新、补充和完善培训教材的内容。

·依据最新国家职业标准要求编写 —— 以《国家职业技能标准》要求为依据，以“实用、够用”为宗旨，以便于培训为前提，提炼重点培训和复习的内容。

·紧扣国家职业技能鉴定考核要求 —— 按复习指导形式编写，教材中的知识点紧扣职业技能鉴定考核的要求，针对性强，适合技能鉴定考试前培训使用。

<<钳工（中级）>>

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>