

<<钳工上岗就业百分百>>

图书基本信息

书名：<<钳工上岗就业百分百>>

13位ISBN编号：9787111332442

10位ISBN编号：711133244X

出版时间：2011-5

出版时间：机械工业出版社

作者：上岗就业百分百系列丛书编委会 编

页数：185

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>

<<钳工上岗就业百分百>>

内容概要

《钳工上岗就业百分百》是根据《国家职业标准》的初、中级装配钳工等级标准及职业技能鉴定规范要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

《钳工上岗就业百分百》主要包括：钳工专业基础知识，划线，锯削、錾削与锉削，钻孔、扩孔、铰孔和绞孔，铆接与粘接，攻螺纹和套螺纹，刮削与研磨，矫正与弯曲，装配和修理等知识。

《钳工上岗就业百分百》从企业对技术工人应具有广泛的通用知识和全面技能的实际需求出发，遵循由浅入深、由简单到复杂循序渐进的规律，突出技术实用性和通用性，图文并茂，通俗易懂，重点提高读者的综合技能水平。

《钳工上岗就业百分百》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材，也可作为技校、中职、各种短训班的教学用书。

<<钳工上岗就业百分百>>

书籍目录

前言第1单元 钳工专业基础知识模块一 零件图、装配图的基本知识一、零件图的识读二、装配图识读及示例模块二 常用量具与测量方法一、常用量具及专用量具二、量具的维护与保养第2单元 划线模块一 划线概述一、基本概念及应用二、常用划线工具名称及用途模块二 操作方法一、划线基本方法二、划线基准的确定三、划线时的校正和借料四、划线的基本程序五、注意事项六、操作禁忌第3单元 锯削、錾削与锉削模块一 锯削一、概述二、锯削方法三、锯削实例模块二 錾削一、概述二、錾削方法三、常见缺陷分析及注意事项模块三 锉削一、锉刀二、锉削方法第4单元 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔模块一 钻孔一、概述二、钻孔常用工具及设备三、钻孔方法四、注意事项及操作禁忌模块二 扩孔一、概述二、扩孔钻三、操作方法四、注意事项模块三 铰孔一、概述二、铰钻的种类和特点三、铰孔方法四、注意事项模块四 铰孔一、铰刀的种类和特点二、铰削方法三、铰孔常见问题及应对措施第5单元 铆接与粘接模块一 铆接一、概述二、铆接工具三、铆接方法四、注意事项及操作禁忌模块二 粘接一、概述二、粘接技术要点三、注意事项第6单元 攻螺纹和套螺纹模块一 攻螺纹……第7单元 刮削与研磨第8单元 矫正与弯曲第9单元 装配和修理知识参考文献

<<钳工上岗就业百分百>>

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>