

<<钳工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787115215086

10位ISBN编号：7115215081

出版时间：2010-4

出版时间：人民邮电出版社

作者：陈霖，甘露萍 编著

页数：230

字数：351000

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>

<<钳工工艺与技能训练>>

前言

钳工是应用十分广泛的一个机械加工工种，它既可以独立完成产品的制造，又可以作为其他加工的辅助。

所以掌握钳工的基本技能是学习机械加工技术的基础，是对职业教育机电类相关专业学生的基本要求。

本书是根据国家职业技能鉴定标准和加工生产一线的岗位要求，结合职业教育的实际情况编写的。

本书可供中等职业技术学校机电类相关专业使用，也可以作为职业培训教材。

本书以项目为基本写作单元，遵从中等职业学校学生的认识规律；在结构安排和表达方式上，力求做到理论知识和技术训练相结合，内容讲解由浅入深；通过大量生产中的案例来带动知识和技能的学习，使学生能自主学习。

本书共8个项目，主要内容如下。

项目一：钳工概论，介绍钳工常用工具和量具。

项目二：划线，介绍划线的方法及使用工具。

项目三：平面加工，介绍平面加工的各种方法。

项目四：孔加工，介绍孔加工的方法。

项目五：攻螺纹和套螺纹，介绍螺纹加工的方法。

项目六：矫正与弯形，介绍矫正和弯形的方法。

项目七：精加工，介绍三种常见的精加工。

项目八：装配，介绍各种零件的装配方法。

“项目”是本书的结构单元和教学单元，每个项目通过多个“任务”来具体阐释，而每一个任务又包含一个相对独立的理论知识和技能训练。

这样使学生在完成每个任务时，能通过针对性的知识学习来指导其完成技能训练，又能通过技能训练过程中的实际感受和直观体会反过来加深对知识的理解，以达到将理论学习和技能实践有机结合。

本书在使用过程中，教师一般可用30课时来讲解教材上的内容，再配以90课时的实训，即可较好地完成教学任务。

总的讲课时间约为120课时，教师可根据实际需要进行调整。

本书由陈霖、甘露萍编著。

参加本书编写工作的还有沈精虎、黄业清、宋一兵、谭雪松、向先波、冯辉、郭英文、计晓明、田晓芳、董彩霞、郝庆文、滕玲。

由于编者水平有限，书中难免存在疏漏之处，敬请各位老师和同学指正。

<<钳工工艺与技能训练>>

内容概要

本书依据国家职业技能鉴定标准和加工生产一线岗位职责的要求，结合职业教育的实际情况编写而成。

本书以项目为基本写作单元，通过8个项目，主要介绍了划线、平面加工、孔的加工、螺纹的加工、矫正与弯曲、精加工、装配等内容。

本书适合作为中等职业学校“钳工技术”课程的教材，也可供相关从业人员参考。

<<钳工工艺与技能训练>>

书籍目录

项目一 钳工概论 任务一 认识钳工 一、钳工的基本概念 二、钳工的工作内容 任务二 钳工的常用设备 一、基础知识 二、技能训练 任务三 钳工的常用量具 一、基础知识 二、技能训练 任务四 安全文明生产要求 一、钳工的工作场地要求 二、钳工的安全教育 思考与练习 项目二 划线 任务一 认识划线 一、基础知识 二、技能训练 任务二 划线基本方法 一、基础知识 二、技能训练 任务三 实训 一、基础知识 二、技能训练 思考与练习 项目三 平面加工 任务一 锯削 一、基础知识 二、技能训练 任务二 锉削 一、基础知识 二、技能训练 任务三 錾削 一、基础知识 二、技能训练 任务四 实训 实训一 制作双面V形架 实训二 制作角度样板 实训三 制作凹凸体 思考与练习 项目四 孔加工 任务一 钻孔 一、基础知识 二、技能训练 任务二 其他孔加工方法 一、基础知识 二、技能训练 任务三 实训 项目五 攻螺纹和套螺纹 任务一 攻螺纹 一、基础知识 二、技能训练 任务二 套螺纹 一、基础知识 二、技能训练 任务三 实训 实训一 螺纹的综合加工 实训二 限位块的制作 实训三 镶配件的制作 实训四 角度对块的制作 思考与练习 项目六 矫正与弯形 任务一 矫正 一、基础知识 二、技能训练 任务二 弯形 一、基础知识 二、技能训练 任务三 实训 实训一 制作内、外卡钳 实训二 丝杆矫正与校直 思考与练习 项目七 精加工 项目八 装配

<<钳工工艺与技能训练>>

章节摘录

一、钳工的工作场地要求 钳工工作场地是指钳工的固定工作地点。

为提高劳动生产率及工作方便，钳工工作场地布局一定要合理，符合安全文明生产的要求。

钳工的工作场地一般应具备以下要求。

(1) 钳工台安放地点应光线适宜、工作方便，但又要避免阳光直射。

钳台之间以每人不少于2m²为宜，一般钳台高度为850~900mm。

(2) 面对面放置的钳工工作台应在中间装上安全网，钻床和砂轮机就安置在场地的边沿，电源及线路布置合理、整齐。

(3) 常用工具、量具和工件要存放整齐，便于取放。

一般常用的工具放在虎钳的右侧，不常用的放在左侧，量具放在虎钳右前方，不准将工具、量具及工件混装堆放。

(4) 工具和量具等要注意防锈，量具每天使用后必须擦拭干净并涂油存放。

(5) 工作场地周围应保持清洁整齐，避免堆放杂物，工作完毕后，应及时把工作场地打扫干净。

二、钳工的安全教育 作为一名钳工，要增强“安全第一、预防为主”的意识，严格遵守安全操作规程，养成文明生产的良好习惯，要求如下。

(1) 工作前按要求穿戴好防护用品。

(2) 不准擅自使用不熟悉的机床、工具和量具。

(3) 右手取用的工具放在右边，左手取用的工具放在左边，严禁乱堆乱放。

(4) 毛坯、半成品应按规定堆放整齐，随时清除油垢、异物等。

(5) 清除切屑要用刷子，不要直接用手清除或用嘴吹。

(6) 使用电动工具时，要有绝缘防护和安全接地措施。

<<钳工工艺与技能训练>>

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>