

<<钳工基础>>

图书基本信息

书名：<<钳工基础>>

13位ISBN编号：9787508396101

10位ISBN编号：7508396103

出版时间：2010-5

出版时间：中国电力

作者：国家电网公司人力资源部 编

页数：148

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>

<<钳工基础>>

前言

为大力实施“人才强企”战略，加快培养高素质技能人才队伍，国家电网公司按照“集团化运作、集约化发展、精益化管理、标准化建设”的工作要求，充分发挥集团化优势，组织公司系统一大批优秀管理、技术、技能和培训教学专家，历时两年多，按照统一标准，开发了覆盖电网企业输电、变电、配电、营销、调度等34个职业种类的生产技能人员系列培训教材，形成了国内首套面向供电企业一线生产人员的模块化培训教材体系。

本套培训教材以《国家电网公司生产技能人员职业能力培训规范》（O/GDW232-2008）为依据，在编写原则上，突出以岗位能力为核心；在内容定位上，遵循“知识够用、为技能服务”的原则，突出针对性和实用性，并涵盖了电力行业最新的政策、标准、规程、规定及新设备、新技术、新知识、新工艺；在写作方式上，做到深入浅出，避免烦琐的理论推导和论证；在编写模式上，采用模块化结构，便于灵活施教。

本套培训教材包括通用教材和专用教材两类，共72个分册、5018个模块，每个培训模块均配有详细的模块描述，对该模块的培训目标、内容、方式及考核要求进行了说明。

其中：通用教材涵盖了供电企业多个职业种类共同使用的基础知识、基本技能及职业素养等内容，包括《电工基础》、《电力生产安全及防护》等38个分册、1705个模块，主要作为供电企业员工全面系统学习基础理论和基本技能的自学教材；专用教材涵盖了相应职业种类所有的专业知识和专业技能，按职业种类单独成册，包括《变电检修》、《继电保护》等34个分册、3313个模块，根据培训规范职业能力要求，I、II、III三个级别的模块分别作为供电企业生产一线辅助作业人员、熟练作业人员和高级作业人员的岗位技能培训教材。

本套培训教材的出版是贯彻落实国家人才队伍建设总体战略，充分发挥企业培养高技能人才主体作用的重要举措，是加快推进国家电网公司发展方式和电网发展方式转变的具体实践，也是有效开展电网企业教育培训和人才培养工作的重要基础，必将对改进生产技能人员培训模式，推进培训工作由理论灌输向能力培养转型。

<<钳工基础>>

内容概要

《国家电网公司生产技能人员职业能力培训教材》是按照国家电网公司生产技能人员标准化培训课程体系的要求，依据《国家电网公司生产技能人员职业能力培训规范》(简称《培训规范》)，结合生产实际编写而成。

本套教材作为《培训规范》的配套教材，共72册。

本册为通用教材的《钳工基础》，全书共九章、34个模块，主要内容包括划线，锯削，錾削，锉削，矫正和弯形，钳工常用孔加工，攻螺纹与套螺纹，常用量具和工具，简单机构的装配与调整等。

本书是供电企业生产技能人员的培训教学用书，也可以作为电力职业院校教学参考书。

<<钳工基础>>

书籍目录

前言 第一章 划线 模块1 钳工划线种类及应用 (TYBZ00901001) 模块2 常用划线工具及使用方法 (TYBZ00901002) 模块3 划线步骤及注意事项 (TYBZ00901003) 模块4 划线时的找正和借料 (TYBZ00901004) 模块5 应用分度头划线 (TYBZ00901005) 第二章 锯削 模块1 锯削工具 (TYBZ00902001) 模块2 锯削方法 (TYBZ00902002) 第三章 錾削 模块1 錾削工具及用途 (TYBZ00903001) 模块2 錾子的淬火方法 (TYBZ00903002) 模块3 錾子刃磨方法 (TYBZ00903003) 模块4 錾削方法 (TYBZ00903004) 第四章 锉削 模块1 锉刀及选用 (TYBZ00904001) 模块2 锉削方法 (TYBZ00904002) 模块3 锉削实例 (TYBZ00904003) 第五章 矫正和弯形 模块1 矫正 (TYBZ00905001) 模块2 弯形 (TYBZ00905002) 第六章 钳工常用孔加工 模块1 钻头 (TYBZ00906001) 模块2 钻床 (TYBZ00906002) 模块3 钻孔方法及注意事项 (TYBZ00906003) 模块4 扩孔、铰孔及铰孔 (TYBZ00906004) 模块5 钻孔实例 (TYBZ00906005) 第七章 攻螺纹与套螺纹 模块1 攻螺纹 (TYBZ00907001) 模块2 套螺纹 (TYBZ00907002) 第八章 常用量具和工具 模块1 常用量具及量仪 (TYBZ00908001) 模块2 常用手动工具 (TYBZ00908002) 模块3 常用电动工具 (TYBZ00908003) 第九章 简单机构的装配与调整 模块1 螺纹连接 (TYBZ00909001) 模块2 断丝取出 (TYBZ00909002) 模块3 键连接 (TYBZ00909003) 模块4 销连接 (TYBZ00909004) 模块5 过盈连接 (TYBZ00909005) 模块6 铆接 (TYBZ00909006) 模块7 滑动轴承的装配 (TYBZ00909007) 模块8 滚动轴承的装配 (TYBZ00909008) 参考文献

<<钳工基础>>

章节摘录

插图：钳工划线种类及应用（TYBz00901001）【模块描述】本模块介绍了钳工划线操作的作用、种类及要求。

通过对划线实例的描述，掌握划线基准的概念及选择方法。

【正文】一、钳工划线概述1.划线的作用划线是根据图纸要求，在毛坯或半成品上划出加工界线的一种操作。

零件在加工前进行划线操作的作用如下：（1）明确各加工面的加工位置，确定各加工面的加工余量。

（2）通过划线及时发现和剔除不符合图纸要求的毛坯。

（3）通过合理的“找正”及“借料”，补救存在适度缺陷的毛坯，提高半成品毛坯的利用率。

2.划线的种类划线分为平面划线和立体划线。

只需在工件的一个平面上划线，即能明确表示出工件的加工界线的操作称为平面划线，如图TYBZ00901001-1（a）所示。

需要在工件的几个不同方向的表面上划线，才能明确表示出工件的加工界线的操作称为立体划线，如图TYBZ00901001-1（b）所示。

3.划线的要求（1）采取合理的定位及找正方法，正确运用划线工具，保证所划尺寸的准确性。

但需要指出的是：由于划出的线条总有一定的宽度，以及在使用划线工具和测量调整尺寸时难免产生误差，所以划出的线条不可能绝对准确。

一般的划线精度能达到0.25~0.5mm。

（2）正确使用划线工具，使划出的线条清晰均匀。

（3）立体划线应保证所划线条在长、宽、高三个方向互相垂直。

<<钳工基础>>

编辑推荐

《钳工基础》是国家电网公司生产技能人员职业能力培训通用教材之一。

<<钳工基础>>

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>