

<<钳工操作技术>>

图书基本信息

书名：<<钳工操作技术>>

13位ISBN编号：9787533738150

10位ISBN编号：7533738152

出版时间：2008-3

出版时间：安徽科技出版社图书服

作者：郭恒

页数：141

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>

## &lt;&lt;钳工操作技术&gt;&gt;

## 内容概要

《职业技术教育机类实训系列规划教材·钳工操作技术》充分考虑了高等职业教育的培养目标、教学现状和发展方向，从规范钳工实训教学出发，以提高学生钳工技能为目标，紧密联系国家钳工职业资格考试要求，围绕着现代企业对技术人才的实际需求，以教学、生产一线总结出来的实践经验和操作技巧为基础编写而成。

本教程的编写特点是：内容符合高职实训教学特点；表达简明、生动，配以大量的插图，文图呼应；包括了众多的具体操作步骤和实践应用技巧。

每个实训项目的组织结构是相同的，有利于实训教学的规范化。

突出实用性和针对性，强调实践性和操作性，有利于学习者基本技能的快速形成，有利于学习者在实训项目完成的基础上的进一步巩固和提高，具有较强的可读性。

适合高职院校教师和学生在钳工实训教学中使用，也可作为参加国家钳工职业资格考试人员的参考用书。

实习实训是高职院校人才培养目标中的一个重要的实践性教学环节，是学生学习专业技能的必要手段。

实习实训的总任务是培养学生循序渐进地掌握基本专业技能，培养学生动脑动手能力，服务于我国经济建设发展的需求。

在高等职业教育的机械实习教学中，钳工实习是学生进行综合性工程实践必不可少的实践性基础课程，它担负着全面提高学生的工程素质和工程实践能力，培养复合型、应用型和创新型现代工程技术人才的重要任务。

因此，它作为高职院校必修的工程实践课程，在培养高等技术应用型人才方面所起的作用是其他课程无法取代的。

## &lt;&lt;钳工操作技术&gt;&gt;

## 书籍目录

基本技能篇第一章 钳工概述第一节 常用设备第二节 常用量具第二章 钳工基本技能实训一 划线实训二 锯割实训三 孔加工(钻、扩、铰)实训四 铰孔实训五 螺纹加工实训六 平面锉削实训七 长方体锉削实训八 曲面锉削实训九 錾削机械拆装篇第三章 设备的拆卸第一节 拆卸原则第二节 常见的拆卸方法第四章 连接的装配第一节 螺纹连接及装配第二节 键连接及装配第三节 花键连接及装配第四节 销连接及装配第五节 过盈连接及装配第五章 轴承和轴组的装配第一节 滑动轴承的装配第二节 滚动轴承的装配与拆卸第三节 轴组的装配第六章 传动机构的装配第一节 带传动机构的装配第二节 齿轮传动机构的装配第三节 圆锥齿轮传动机构的装配第四节 联轴器及其装配第五节 液压传动装置装配工种考证篇实训一 等边形体锉削实训二 曲面锉削实训三 梯形体锉削实训四 孔加工实训五 角度锉削实训六 对称度锉削实训七 综合技能训练附录钳工理论试题一钳工理论试题二操作技能模拟试题一操作技能模拟试题二参考文献

## &lt;&lt;钳工操作技术&gt;&gt;

## 章节摘录

**第一章 钳工概述** 钳工是利用手用工具和机械设备对工件进行切削加工，或对机械设备零部件进行拆卸、装配、维修等操作的机械类工种。

钳工与其他机械加工相比，具有工具简单、操作灵活方便、不受工作场地等条件限制等优点，可以完成其他机械不便加工或难以加工的工作。

因此，在机械制造、维修和零件加工中被广泛应用，在金属切削加工中起到相当重要的作用。

虽然钳工大部分是手工操作，工人的劳动强度较大、生产效率较低，但是对操作者的技能水平要求却较高，在机械制造和维修工作中是不可缺少的重要工种。

随着机械工业的发展，技术水平的不断提高，钳工的工作范围愈来愈广泛，技术内容也愈来愈复杂，相关的专业知识和技能、技巧在深度、广度上也加深加大，以至形成了钳工专业的分工。

目前，国家规定，在工种分类中将钳工分成普通钳工和工具钳工两大类。

而在工厂尤其是现代化程度较高的大型工厂，钳工分工更细，专业化程度也更高。

如划线钳工、装配钳工、工具钳工、模具钳工、维修钳工、普通钳工等。

不管是哪种钳工，其基本操作技能的内容是一致的，包括：划线、锯割、钻孔、扩孔、铰孔、攻丝、套丝、锉削、錾削、弯曲、矫正、研磨、刮削、铆接和简单的热处理等。

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>