

<<工具钳工>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工>>

13位ISBN编号：9787535240224

10位ISBN编号：7535240224

出版时间：2009-8

出版时间：湖北科学技术出版社

作者：聂正斌 编

页数：198

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>

## 前言

中国共产党十七届三中全会明确指出：农业、农村、农民问题关系党和国家事业发展全局。解决三农问题，最根本的出路在于城镇化，创造有效的就业岗位，引导农村劳动力向制造业和服务业等非农产业转移。

我省是农业大省，农村劳动力资源丰富，做好农村劳动力的转移就业工作，对统筹城乡发展、建设和谐社会，具有重大意义。

近年来，我省农村劳动力转移就业步伐加快，成效明显。

但是，由于长期以来的二元经济结构，形成了城乡分割的就业管理体制，致使农村劳动力转移就业仍然面临较大困难。

专业技能的缺乏，也在一定程度上成为制约农村劳动力转移就业的“瓶颈”所在。

一方面，随着部分企业生产项目调整、生产方式转变、产品更新换代加快，企业对劳动者的技能要求、管理能力要求有了较大的提高，符合企业用工要求的技术工人、高级管理人员相对缺乏；另一方面，许多农村外出务工人员由于教育培训不足，文化程度偏低，职业素质与专业技能与用工单位的要求还存在一定的差距，形成有人无事做，有事无人做的局面。

## <<工具钳工>>

### 内容概要

加强农村劳动力的技能培训是人力资源和社会保障部门的重要职责，为提高农村劳动力的职业技能和就业能力，编者针对湖北省的实际情况，组织有关专家编写了一套《农村劳动力转移就业职业培训教材丛书》，涉及服务类、建筑类、机械加工类、电工电子类等适合农村劳动力转移就业的50多个岗位，对帮助农村劳动力转移就业有着现实的指导意义。

全省各有关机构要适应形式的发展要求，积极引导和保护好农民朋友参加培训的积极性，大力推动湖北省农村劳动力转移就业工作上新台阶。

《农村劳动力转移就业职业培训教材：工具钳工（机械加工制造类）》为其中之一的《工具钳工》，书中具体包括了：常用量具与测量、常用模具的结构类型等内容。

## <<工具钳工>>

### 书籍目录

第一章 基本知识一、识图知识二、公差与配合第二章 常用量具与测量一、常用量具二、测量第三章 基本操作一、划线二、錾子和錾削三、锉刀和锉削四、手锯和锯削第四章 孔、螺纹加工一、孔加工二、螺纹加工第五章 刮削、研磨与抛光、矫正与弯形一、刮削二、研磨与抛光三、矫正与弯形第六章 机床夹具一、概述二、常用机床夹具第七章 常用模具结构、安装与调试一、常用模具的结构类型二、常用模具的安装与调试主要参考文献培训机构名称、地址

## &lt;&lt;工具钳工&gt;&gt;

## 章节摘录

相对测量（又称比较测量或微差测量）：将被测量与同它只有微小差别的已知同种量（一般为标准量）相比较，通过测量这两个量值间的差值以确定被测量值。

例如用机械式比较仪测量轴颈，测量时先用量块调整零位，再将轴颈放在工作台上测量。

此时指示出的示值为被测轴颈相对于量块尺寸的微差，即轴颈的尺寸等于量块的尺寸与微差的代数和（微差可以为正或为负）。

（3）根据工件上同时测量的几何量的多少，测量方法可分为以下两种。

单项测量：对工件上的每一几何量分别进行测量的方法，一次测量仅能获得一个几何量的量值。

例如用工具显微镜分别测量螺纹单一中径、螺距和牙侧角的实际值，分别判断它们是否合格。

综合测量：能得到工件上几个有关几何量的综合结果，以判断工件是否合格，而不要求得到单项几何量值。

例如用螺纹通规检验螺纹的作用中径是否合格。

实质上综合测量一般属于检验。

单项测量便于进行工艺分析，找出误差产生的原因，而综合测量只能判断零件合格与否，但综合测量的效率比单项测量高。

（4）根据被测工件表面是否与计量器具的测量元件接触，测量方法可分为以下两种。

接触测量：测量时计量器具的测量元件与工件被测表面接触，并有机械作用的测量力。

例如用机械式比较仪测量轴颈，测头在弹簧力的作用下与轴颈接触。

非接触测量：测量时计量器具的测量元件不与工件接触。

例如，用光切显微镜测量表面粗糙度。

接触测量会引起被测表面和计量器具的有关部分产生弹性变形，因而影响测量精度，非接触测量则无此影响。

（5）根据测量在加工过程中所起的作用，测量方法可分为以下两种。

主动测量：是指在加工过程中对工件的测量，测量的目的是控制加工过程，及时防止废品的产生。

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>