

<<装配钳工>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工>>

13位ISBN编号：9787504565884

10位ISBN编号：7504565881

出版时间：2008-1

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：279

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;装配钳工&gt;&gt;

## 前言

1994年以来，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心，教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家，依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》，编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种，作为考前培训的权威性教材，受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎，有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。

同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。

为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。

教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位需求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。

凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。

根据职业发展的实际情况和培训需求，教材力求体现职业培训的规律，反映职业技能鉴定考核的基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上，采用分级模块化编写。

纵向上，教材按照国家职业资格等级单独成册，各等级合理衔接、步步提升。

为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上，教材按照职业功能分模块展开，安排足量、适用的内容，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近市场需求。

## &lt;&lt;装配钳工&gt;&gt;

## 内容概要

本教材由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——装配钳工》组织编写。  
本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书主要内容包括：工艺准备、加工与装配、精度检验、培训与指导等。

通过必备专业知识和技能训练实例练习分析，达到理论与技能相结合。

每一单元内容在涵盖职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。

每一单元后附有单元测试题及答案，全书最后附有理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为高级装配钳工职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，以及相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

## &lt;&lt;装配钳工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1单元 工艺准备 第一节 读图与绘图 一、识读简单电气原理图 二、读简单液压系统传动图 三、绘制零件图 四、读图与绘图实例 第二节 编制加工、装配工艺 一、机械加工工艺规程的编制 二、滑阀加工工艺规程的编制实例 三、编制装配工艺规程 四、两级行星齿轮减速器部装和总装工艺过程实例 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第2单元 加工与装配 第一节 划线 一、凸轮划线 二、畸形工件的划线 三、大型工件的划线 第二节 钻、铰孔 一、精密单孔的钻铰 二、精密孔系的钻铰 第三节 刮削与研磨 一、提高刮削精度的方法 二、刮削多支承分离式滑动轴承轴瓦 三、提高研磨精度的方法 四、研磨实例 第四节 旋转体的平衡 一、动平衡 二、平衡精度 三、旋转体平衡实例 第五节 装配与调整 一、机构与机械零件知识 二、轴承合金及其浇铸 三、零件的挤压 四、液压传动知识 五、液体静压轴承的装配与调整简介 六、薄膜反馈式静压导航的装配调试 七、装配实例 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元 精度检验 一、提高测量准确度的方法 二、提高机床工作精度的措施 三、产生加工误差的原因分析 四、机床空运转实验中出现的故障及排除方法 五、机床加工试件中常见故障及解决方法 六、高精度滚动轴承主轴的装配与调整 七、镗床的运转试验及检验 八、钻床夹具装配及检验 九、高速内燃机的装配和调整 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元 精度检验 一、培训、指导的任务 二、培训、指导的要求 三、指导操作的方法 四、指导操作案例 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第4单元 培训、指导理论知识考核试卷(一) 理论知识考核试卷(二) 理论知识考核试卷(一) 答案理论知识考核试卷(二) 答案操作技能考核试卷(一) 操作技能考核试卷(二) 附录1 电气图常用图形和文字符号 附录2 液压图形符号

## &lt;&lt;装配钳工&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：6．液压基本回路的工作原理及应用一台液压设备的液压系统不管多么复杂，都是由一些简单的基本回路组成。

基本回路是由有关液压元件组成的用来完成特定功能的典型回路。

熟悉和掌握液压基本回路的工作原理、性能和应用，对于正确分析和合理设计液压系统都是很必要的。

液压回路按其功能不同可分为压力控制回路、速度控制回路、方向控制回路和多缸动作回路等。

(1) 压力控制回路。

用压力控制阀调节系统的压力，以满足执行元件（液压缸或液压电动机）所需的力和转矩的回路，称为压力控制回路。

这类回路包括调压、减压、保压、增压、卸荷、平衡等多种回路。

1) 调压回路。

液压系统油液的压力必须与所承受的载荷相适应。

在定量泵系统中，液压泵的供油压力可以通过溢流阀来调节；在变量泵系统中，用安全阀来限定系统的最高压力，以防止系统过载。

系统中如需要两种以上压力，则可采用多级调压回路。

单级调压回路。

图2106所示为单级调压回路。

系统由定量泵供油，采用节流阀以调节进入液压缸的流量，使活塞获得需要的运动速度。

因为定量泵输出的流量大于液压缸的流量，多余部分的油液则从溢流阀流回油箱，这时，泵的出口压力便稳定在溢流阀的调定压力上。

调节溢流阀便可调节泵的供油压力，溢流阀的调定压力必须大于液压缸最大工作压力和油路上各种压力损失的总和。

根据溢流阀的压力流量特性可知，在不同溢流量时，压力调定值是稍有变动的。

回路中，在泵的出口处接有一个单向阀，主要作用是在电动机停止转动时防止油液倒流和避免空气侵入系统。

远程调压回路。

图2107所示为远程调压回路，图中将先导式溢流阀的遥控口接远程调压阀进油口，远程调压阀的作用与溢流阀的导阀相同。

这种回路中，溢流阀导阀的调整压力应高于远程调压阀可能调节的最高压力，在这种条件下，系统的工作压力由远程调压阀来调整。

2) 减压回路。

在单泵供油的多个液压缸的液压系统中，当某个执行元件或某一支路所需要的工作压力低于溢流阀调定的系统压力或要求有较稳定的工作压力时，可以采用减压回路。

如夹紧油路、控制油路和润滑油路中，其油压常低于主回路中的调定压力。

## <<装配钳工>>

### 编辑推荐

《装配钳工(高级)》可作为高级装配钳工职业技能培训与鉴定考核教材,也可供中、高等职业院校相关专业师生参考,以及相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<装配钳工>>

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>