

<<机修钳工>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工>>

13位ISBN编号：9787504566898

10位ISBN编号：7504566896

出版时间：2008-1

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：225

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>

<<机修钳工>>

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。

在内容安排上,增强教材的可读性。为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象,同时也便于培训对象迅速抓住重点,提高学习效率,在教材中精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目,以提示应该达到的目标,需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。

另外,每个学习单元后安排了单元测试题,每个级别的教材都提供了理论知识考核试卷,方便培训对象及时巩固、检验学习效果,并对本职业鉴定考核形式有初步的了解。

本书在编写过程中得到天津市职业技能培训研究室的大力支持和热情帮助,在此一并致以诚挚的谢意。

恳切希望各使用单位和个人对教材提出宝贵意见,以便修订时加以完善。

<<机修钳工>>

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——机修钳工》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。

全书按职业功能分为5个模块单元，主要内容包括作业前准备、作业实施、作业后检查、培训指导、管理等。

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。

本教材可作为高级机修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。

<<机修钳工>>

书籍目录

第1单元 作业前准备 第一节 劳动保护与作业环境准备 一、安全检查 二、各配合工种的安全操作规程 第二节 技术准备 一、设备的传动原理 二、机械零件修复技术 三、安装工艺及修理工艺 第三节 物料、工具、量具准备 一、机床修理专用工具的设计与制作 二、专用量仪的工作原理及使用注意事项 三、金属毛坯的准备 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第2单元 作业实施 第一节 精密、大型机床设备的安装 一、精密、大型设备安装基础的要求 二、精密、大型机床的安装 三、恒温及恒湿环境控制 四、设备的安装环境 第二节 设备的保养及故障排除 一、精密、大型复杂设备运行中的常见机械故障及排除方法 二、机床液压系统的修理与故障排除 三、机械设备的二级保养 第三节 设备修理 一、精密导轨及修理 二、精密组件及修理 三、精密、高速、大型设备导轨的修复和调整 四、T68型卧式镗床主轴修理 五、热模锻压力机修理 六、7K—15—8型透平空气压缩机转子轴的修理 第四节 精密零件制造 一、精密机械零件的制造要求及成形工艺 二、零件的电加工技术 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元 作业后检查 第一节 外观检查 一、设备定期检查 二、精密平板平面度的测量与评定 第二节 设备几何精度检查 一、测量误差及其产生原因 二、精密测量设备 三、分度机构的检测 四、精密、大型、复杂设备几何精度检查及超差处理 五、机床故障诊断技术 第三节 设备运行检查 一、精密、大型、复杂设备工作精度检验的超差处理 二、设备的过载试验 第四节 特殊检查 一、电动机转子动平衡试验 二、噪声的测量 三、金属零件的无损诊断 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 第一节 操作指导 一、操作技能培训与指导的目的 二、操作技能培训与指导的方法 三、操作技能培训与指导的要求 第二节 理论指导 一、理论培训的目的 二、理论培训的方法 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第5单元 管理 第一节 质量管理 一、质量管理小组活动程序 二、班组的质量管理活动 第二节 生产管理 一、班组的生产管理 二、维修、大修班组的生产管理 三、班组的经济核算 四、设备修理网络计划 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案理论知识考核试卷(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

章节摘录

三、金属毛坯的准备 1. 铸造毛坯 (1) 铸造工艺图。

从零件图开始, 通过铸造工艺分析, 在零件图上用各种工艺符号表示出其铸造工艺方案, 就是铸造工艺图。

铸造工艺图是指导模样和芯盒设计、生产准备、造型和铸件检验的基本工艺文件, 其内容包括:

1) 浇注位置和分型面。

浇注位置即铸件浇注时在铸型中所处的位置。

分型面是砂型之间的分界面。

浇注位置与分型面密切相关, 一般在确定分型面的同时也要考虑浇注位置。

2) 浇注系统。

浇注系统是把金属液引入铸型的一系列通道。

浇注系统的优劣对铸件质量有很大影响, 良好的浇注系统能使金属液充型连续而平稳, 阻止熔渣、砂粒进入型腔, 并对铸件凝固顺序起调节作用。

3) 型芯固定方法。

通常用芯头与芯座配合使型芯在铸型中定位和固定。

当某些铸件因结构限制而没有足够的芯头来支承型芯时, 可用金属芯来支承型芯。

4) 其他工艺参数 加工余量。

需要切削加工的零件表面必须在铸件上留有合适的加工余量。

起模斜度。

造型时为了使模样容易从铸型中取出和造芯时型芯容易从芯盒中脱出, 平行于起模方向的模样上或芯盒内壁上要有1100:1~20:1的起模斜度。

铸件线收缩率。

铸件在铸型中凝固后从高温冷却至室温的过程中要发生线性收缩。

为了使铸件符合尺寸要求, 就要在铸件尺寸上增加线收缩量。

一般灰铸铁线收缩率为0.79, 6~1%, 铸钢为1.3%~2%。

不铸出的孔和槽。

当零件上孔或槽的尺寸小或壁薄时, 一般不予铸出, 而由机械加工制出。

一般灰铸铁最小铸出孔径为30mm, 铸钢为50mm左右。

铸造圆角。

为了便于造型和有利于增加铸件强度, 零件的两壁交角处在铸件上都做成圆角, 称为铸造圆角。

<<机修钳工>>

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>