

<<装配钳工>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工>>

13位ISBN编号：9787504567987

10位ISBN编号：7504567981

出版时间：2008-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室组织 编

页数：310

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。

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和操作技能考核试卷,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。

编写教材有相当的难度,是一项探索性工作。由于时间仓促,不足之处在所难免,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。

## <<装配钳工>>

### 内容概要

??本教材由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业标准·装配钳工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

??本教材详细介绍了装配钳工技师和高级技师要求掌握的最新实用知识和技术。

全书分为技师和高级技师两个部分，主要内容包括：工艺准备、加工与装配、装配质量检验、培训与指导、管理。

每一单元后安排了单元测试题及答案，每一级别后提供了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。

??本教材是装配钳工技师和高级技师职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加在职培训、岗位培训使用。

## &lt;&lt;装配钳工&gt;&gt;

## 书籍目录

第一部分?装配钳工技师?第1单元?工艺准备??第一节?读图与绘图??一、CK3263B型数控车床传动系统图??二、M1432A型万能外圆磨床的液压系统图??三、复杂零件的测绘??四、气压传动??五、机床夹具设计基础??第二节?编制装配工艺??一、编制M7120A型平面磨床磨头的装配工艺??二、与装配钳工相关的新知识??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?刮削与研磨??一、刮削??二、研磨??第二节?装配与调整??一、齿轮磨床的装配??二、大型设备的装配??三、数控机床的装配、安装与调试??单元考核要点??单元测试题??单元测试题答案?第3单元?装配质量检验??第一节?高精度测量仪器及其应用??一、常用精密测量仪器及其应用??二、机械装配的精度测量??第二节?机械振动和零部件的平衡??一、机械振动??二、旋转零部件的平衡??第三节?齿轮磨床空运转试验中的常见故障及排除??第四节?坐标镗床加工试件产生不合格项的原因及排除方法??单元考核要点??单元测试题??单元测试题答案?第4单元?培训与指导??一、理论培训的目的??二、理论培训的基本要求??三、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、相关质量标准??二、质量分析与控制方法??第二节?生产管理基本知识??一、组织人员协同作业??二、协助部门领导进行生产计划、调度及人员的管理??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?理论知识考核试卷答案?操作技能考核试卷(一)?操作技能考核试卷(二)

第二部分?装配钳工高级技师?第6单元?工艺准备??第一节?读图与绘图??一、读TK4163B型单柱数控坐标镗床传动系统图??二、平面磨床液压系统??三、机床专用夹具的设计??四、三角画法??五、专业英语基础??第二节?编制装配工艺??一、坐标镗床部件的总装配工艺要求??二、坐标床面部件的总装配工艺??单元考核要点??单元测试题??单元测试题答案?第7单元?加工与装配??第一节?研磨??一、螺纹环规和丝杆的研磨??二、研磨特殊材料工件??第二节?装配与调整??一、机床液压系统的安装??二、机床液压系统的调试??三、液压系统的维护保养??四、液压系统常见故障及排除方法??五、数控机床主传动系统的结构原理、常见故障及排除方法??六、进给系统的常见故障及排除方法??单元考核要点??单元测试题??单元测试题答案?第8单元?装配质量检验??第一节?噪声的检测??一、噪声的概念??二、噪声的测量??三、降低噪声的途径??第二节?零件的探伤检验法??一、超声波探伤??二、X射线探伤??三、磁粉探伤??四、渗透探伤??第三节?螺纹磨床加工试件表面产生波纹的分析??第四节?刨齿机床常见的振动、噪声、加工波纹的分析??单元考核要点??单元测试题??单元测试题答案?第9单元?培训与指导??一、培训讲义的基本要求??二、编写培训讲义的方法??三、培训讲义编写范例??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?理论知识考核试卷答案?操作技能考核试卷附录?常用标牌规范英汉对照

## &lt;&lt;装配钳工&gt;&gt;

## 章节摘录

4) 夹紧力作用点应靠近工件的加工表面。

如图1—50所示，在拨叉上铣槽。

由于主要夹紧力的作用点距加工表面较远，故在靠近加工表面的地方设置了辅助支承，增加了夹紧力。这样，不仅提高了工件的装夹刚度，还可减少加工时工件的振动。

(4) 夹紧力大小的估算。

加工过程中，工件受到切削力、离心力、惯性力及重力的作用。

理论上，夹紧力的作用应与上述力（矩）的作用平衡；实际上，夹紧力的大小还与工艺系统的刚度、夹紧机构的传递效率等有关。

而且，切削力的大小在加工过程中是变化的，因此，夹紧力的计算是个很复杂的问题，只能进行粗略的估算。

估算时应找出对夹紧最不利的瞬时状态，估算此状态下所需的夹紧力，并只考虑主要因素在力系中的影响，略去次要因素在力系中的影响。

<<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>