

<<检验工技能快速入门>>

图书基本信息

书名：<<检验工技能快速入门>>

13位ISBN编号：9787534573071

10位ISBN编号：7534573076

出版时间：1970-1

出版时间：凤凰出版传媒集团，江苏科学技术出版社

作者：上海市职业指导培训中心

页数：312

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>

<<检验工技能快速入门>>

前言

进入21世纪,随着新一轮经济增长周期的到来,经济发展将跨上一个新的平台。其中,以先进制造业为主的第二产业对我国国民经济的飞速发展起到非常重要的作用;制造业的迅速发展,为国民经济和社会发展作出了重要的贡献,成为我国经济腾飞的强劲引擎。根据联合国工业发展组织公布的《工业发展报告2002 / 2003》,我国制造业增加值占世界制造业的6.3%,位居美国、日本和德国之后,排名世界第4位。

随着我国工业化进程的加速、产业结构的调整和升级,经济发展对高质量技能人才的需求不断扩大。

然而,技能人才短缺已是不争事实,并日益严重,这已引起中央领导和社会各界广泛关注。

面对技能人才短缺现象,政府及各职能部门快速做出反应,采取措施加大培养力度,鼓励各种社会力量倾力投入技能人才培养领域。

同时,社会上掀起尊重技能人才的热潮,营造出一个有利于技能人才培养与成长的轻松、和谐的社会环境。

为认真贯彻党的十六届五中全会精神和《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》,适应全面建设小康社会对高素质劳动者和技能型人才的迫切要求,促进社会主义和谐社会建设,江苏科学技术出版社特邀请上海市职业指导培训中心的有关专家组织编写了“21世纪技工技能入门”系列丛书。

本套丛书的编写以企业对人才需求为导向,以岗位职业技能要求为标准,以与企业无缝接轨为原则,以企业技术发展方向为依据,以知识单元体系为模块,结合职业教育和技能培训实际情况,注重学员职业能力的培养,体现内容的科学性和前瞻性。

<<检验工技能快速入门>>

内容概要

《检验工技能快速入门》是根据《检验工国家职业标准》的初、中级技术工人等级标准及职业技能鉴定规范编写的。

《检验工技能快速入门》系统地介绍了检验技术基础知识、尺寸公差与配合、形状和位置公差、圆柱齿轮的检验、普通螺纹的检验、圆锥的检验、键与花键的检验、滚动轴承的检验及铸件和冲压件的检验等内容，并通过实例提供详细的机械检修方法和技巧，以加深理解，达到事半功倍的效果。

《检验工技能快速入门》可作为中等职业学校机加工检验专业的教材及相关行业的培训、学习用书；但鉴于《检验工技能快速入门》的特点，同样也可作为从事机加工检验的农民工兄弟的学习用书及培训教材。

<<检验工技能快速入门>>

书籍目录

第一单元 检验技术基础知识课题一 测量技术一、长度单位和长度基准二、长度量值传递系统三、量块课题二 测量器具和测量方法一、测量器具及其技术性能指标二、测量方法及其分类课题三 测量误差与数据处理一、测量误差的基本概念及其表示方法二、测量误差的分类及其处理方法三、等精度直接测量的数据处理课题四 测量器具的选择及使用一、工件尺寸的验收极限二、测量器具的选择三、游标量具的使用第二单元 尺寸公差与配合课题一 尺寸公差与配合的基础知识一、基本概念二、基本术语课题二 尺寸公差与配合的国家标准一、公差带大小——标准公差系列二、公差带位置——基本偏差系列三、公差与配合在图样上的标注与读解(计算)四、国家标准中规定的公差带与配合五、一般公差——未注公差课题三 尺寸公差与配合的选择一、基准制的选择二、公差等级的选择三、配合的选择第三单元 形状和位置公差课题一 概述一、形位公差的研究对象二、形位公差的特征项目及符号三、基准和基准体系四、形位公差带的概念课题二 形位公差的基本标注方法一、形位公差代号二、被测要素的标注方法三、基准要素的标注方法课题三 形位公差带一、形状公差与公差带二、形状或位置公差与公差带三、位置公差与公差带课题四 公差原则一、独立原则二、相关要求课题五 形位公差的选择一、形位公差项目的选择二、基准的选择三、形位公差值的选择四、公差原则的选择课题六 形状与位置公差未注公差值的规定第四单元 表面粗糙度课题一 表面粗糙度的含义及其影响一、表面粗糙度的含义二、表面粗糙度对零件使用性能的影响课题二 表面粗糙度的评定一、评定用术语二、评定参数课题三 表面粗糙度参数值及其选用一、表面粗糙度参数值二、表面粗糙度的选用课题四 表面粗糙度的标注一、表面粗糙度的符号及代号二、表面粗糙度的标注方法课题五 表面粗糙度的测量一、比较法二、光切法三、针描法四、干涉法第五单元 圆柱齿轮的检验课题一 概述课题二 齿轮加工误差及齿轮偏差项目一、影响运动准确性的偏差项目二、影响传动平稳性的偏差项目三、影响载荷分布均匀性的偏差项目课题三 齿轮副偏差项目一、轴线平行度偏差二、接触斑点三、侧隙课题四 渐开线圆柱齿轮精度标准一、齿轮精度等级二、齿轮检验项目的确定三、检验项目偏差的允许值四、最小法向侧隙与齿厚偏差允许值确定五、齿坯与齿面粗糙度及齿轮精度标注课题五 应用举例第六单元 普通螺纹的检验课题一 概述一、螺纹的种类及使用要求二、普通螺纹的基本几何参数课题二 普通螺纹的几何参数一、普通螺纹联结的互换性要求二、螺距误差的影响三、牙型半角误差的影响四、中径偏差的影响五、作用中径及泰勒原则课题三 普通螺纹的公差与配合一、普通螺纹的公差带二、螺纹公差带的选用三、螺纹标注课题四 普通螺纹测量一、单项测量二、综合测量第七单元 圆锥的检验课题一 概述一、圆锥配合分类二、圆锥配合的基本参数课题二 圆锥几何参数误差对圆锥配合的影响一、圆锥直径误差对基面距的影响二、圆锥角误差对基面距的影响三、圆锥形状误差对其配合的影响课题三 圆锥的公差与配合一、圆锥公差及其给定方法二、圆锥配合第八单元 键与花键的检验课题一 单键连接的公差与配合一、概述二、平键连接的公差与配合三、平键连接的形位公差和表面粗糙度四、新旧国家标准的主要区别课题二 矩形花键的公差与配合一、概述二、矩形花键的主要尺寸及定心方式三、矩形花键的公差与配合四、矩形花键的形位公差和表面粗糙度五、矩形花键的标注课题三 键与花键的检测方法一、平键的检测二、矩形花键的检测第九单元 滚动轴承的检验课题一 滚动轴承的公差一、滚动轴承的公差定义二、向心轴承公差三、推力轴承公差课题二 滚动轴承与轴和壳体孔的配合一、滚动轴承配合的特点二、滚动轴承与轴和外壳的配合课题三 滚动轴承公差与配合的应用一、滚动轴承公差等级的选用二、滚动轴承配合的应用第十单元 铸件和冲压件的检验课题一 铸件公差一、术语与定义二、尺寸公差三、铸造公差课题二 冲压件公差一、冲压件尺寸公差二、冲压件角度公差三、冲压件未注公差尺寸极限偏差四、冲压件形状和位置未注公差参考文献

<<检验工技能快速入门>>

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>