

<<机修钳工实习与考级>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工实习与考级>>

13位ISBN编号：9787040167252

10位ISBN编号：7040167255

出版时间：2005-1

出版时间：高等教育出版社（蓝色畅想）

作者：蒋增福

页数：343

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>

<<机修钳工实习与考级>>

前言

为贯彻落实“全国职业教育工作会议”精神，满足劳动力市场对技能型人才的需求，根据教育部2003年12月颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准，结合中国职业教育的特点和教学目标，编写了《机修钳工实习与考级》一书。

本书紧紧把握职业教育的方向和培养目标，严格按照新的国家职业标准对钳工入门及中级机修钳工的要求编排内容。

在教材的编写过程中，正确处理理论知识与技能训练的关系及所学本领与职业技能鉴定考核的关系；充分贯彻以技能训练为主线，着重提高学生操作技能的原则。

为满足不同地区、不同层次学生对实习的需要，本书在技能训练的内容安排上富有弹性，在保证教学目标的前提下积极培养学生的创新能力。

本书还具有向较高职业资格等级及第二职业能力方向发展的空间，使条件较好的学生有充分发挥自己潜能的余地。

本书在理论知识的编排中以够用为度，技能训练以生产实用为本，具有针对性、实践性和广泛的适应性。

为使学生具有适应第一职业的能力，本书在考证综合练习中，还按照职业技能鉴定考核的命题格式、命题范围及命题的难易程度，精心编排了理论知识试题和技能考核试题。

理论知识试题附有参考答案，技能试题附有评分标准。

本书力求以最小的篇幅、精练的语言，由浅入深地讲述钳工入门及中级机修钳工应掌握的理论和应会的操作技能，使学生易学、易懂、易记、易用，完全能满足教学大纲的要求和职业技能鉴定考核的需要。

本书不仅可作为中等职业学校、职业技术学院机械类专业教材，还可作为各类院校学生考取初、中级机修钳工国家职业资格等级证的培训教材，并可作为职工的岗位培训、职业技能鉴定培训和自学用书。

全书由蒋增福、张红斌、崔丽霞、谢立宇、蒋静玮、王永琳编写，蒋增福任主编。

教育部聘请清华大学李家枢和陕西工业职业技术学院王希平审阅了本书，他们对本书提出了很多宝贵建议。

此外，在本书编写过程中，得到了中国第一拖拉机集团教育培训中心领导的大力支持；得到了《机修钳工国家职业标准》编写专家组组长孙彬年总工程师的大力帮助。

编者在这里一并致谢。

由于编者水平有限，书中不足之处在所难免，敬请广大读者批评指正。

<<机修钳工实习与考级>>

内容概要

《机修钳工实习与考级》是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部2003年12月颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

《机修钳工实习与考级》主要内容有：机修钳工基础知识，基本技能训练，设备修理的基本知识，机床主要组成部分的修理与装配，机床设备的修理与检验和考证综合练习等。

《机修钳工实习与考级》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

<<机修钳工实习与考级>>

书籍目录

第一章 机修钳工基础知识课题一 机修钳工的一般知识课题二 常用量具、量仪及其使用方法复习 思考题第二章 机修钳工基本技能训练课题一 划线课题二 平面加工课题三 钻孔课题四 攻螺纹和套螺纹复习 思考题第三章 设备修理的基本知识课题一 设备修理概述课题二 设备拆卸的基本知识课题三 零件的修 复与更换课题四 装配的基本知识课题五 机床夹具知识复习思考题第四章 传动机构的修理与装配课题 一 带传动机构的修理与装配课题二 链传动机构的修理与装配课题三 齿轮传动机构的修理与装配课题 四 蜗杆传动机构的修理与装配课题五 螺旋传动机构的修理与装配课题六 联轴器和离合器的修理与装 配课题七 液压传动装置的装配及故障分析和排除复习思考题第五章 轴承和主轴的修理与装配课题一 滑动轴承的修理与装配课题二 滚动轴承的装配与修理课题三 主轴的装配与修理课题四 设备的润滑、 密封与治漏复习思考题第六章 机床、设备的修理与检验课题一 减速器与离心泵的修理课题二 牛头刨 床的检验与保养课题三 Z5125型立式钻床的修理与检验课题四 CA6140型卧式车床的修理与检验课题五 机床安装与机床常见故障复习思考题第七章 考证综合练习课题一 初级工考证综合练习课题二 中级工 考证综合练习参考文献

<<机修钳工实习与考级>>

章节摘录

3. 装配工作的组织形式 装配的组织形式随产品的生产类型、复杂程度和技术要求的不同而不同。

机器制造中产品的生产类型及装配的组织形式有以下几种形式。

(1) 单件生产时装配的组织形式 单件生产时, 产品基本上不重复, 装配工作常在固定地点由一个工人或一组工人完成。

这种装配组织形式对工人的技术要求较高, 装配周期较长, 生产效率较低, 如夹具、模具的装配, 多属于这种装配组织形式。

(2) 成批生产时装配的组织形式 在一定的时间内, 成批地制造出相同的产品, 这种生产方式称为成批生产。

成批生产时, 装配工作通常分为部件装配和总装配, 每个部件由一个工人或一组工人来完成, 然后进行总装配。

如机床的装配, 一般属于这种装配组织形式。

(3) 大批大量生产时装配的组织形式 产品的制造数量很庞大, 每个工作地点经常重复地完成某一工序, 并且具有严格的生产节奏性, 这种生产方式称为大批大量生产。

大批大量生产时, 把产品的装配过程划分为部件、组件装配。

每一装配工序只由一个工人或一组工人来完成, 只有当所有的工人都按顺序完成了自己负责的装配工序后, 才能装配出产品。

在大批大量生产中, 其装配过程是有顺序地由一个或一组工人转移给另一个或另一组工人。

这种转移可以是装配对象的移动, 也可以是工人的移动, 通常将这种装配的组织形式称作流水装配法。

由于流水装配法广泛地采用了互换性原则, 并且使装配工作程序化, 因此, 装配质量好、装配效率高, 是一种较先进的装配组织形式。

如汽车、拖拉机的装配, 一般属于这种装配组织形式。

<<机修钳工实习与考级>>

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>