

<<工具钳工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504562647

10位ISBN编号：7504562645

出版时间：2007-6

出版时间：中国劳动

作者：劳动和社会保障部教材办公室 编

页数：319

字数：442000

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;工具钳工(中级)&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知识和技能考核模拟试卷,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。

## <<工具钳工（中级）>>

### 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——工具钳工》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三个模块单元，主要内容包括作业前准备、作业项目实施、作业后验证等。每一单元内容在涵盖国家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，全书最后附有知识和技能考核模拟试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为中级工具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，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

## <<工具钳工（中级）>>

### 书籍目录

#### 第1单元 作业前准备

##### 第一节 作业环境准备和安全检查

- 一、带锯床及其安全操作规程
- 二、X8126型万能工具铣床及其安全操作规程
- 三、电火花加工机床及其安全操作规程
- 四、特殊作业环境的选择和整理

##### 第二节 技术准备

- 一、较复杂工艺装备装配图的识读
- 二、较复杂工件加工工艺

##### 第三节 物质准备

- 一、工具钳工常用工具、夹具和量具
- 二、简单辅助工具及夹具制作

单元考核要点

单元测试题

单元测试题答案

#### 第2单元 作业项目实施

##### 第一节 零件的划线、加工、精整及测量

- 一、较复杂的大型工件及一般铸件的划线
- 二、群钻及其刃磨
- 三、典型零件的制作

##### 第二节 工艺装备的组装

- 一、常用刀具的修整
- 二、常用量具的加工及修整
- 三、冲裁模的装配与调试
- 四、夹具的组装
- 五、组合刀具的装配与调整

##### 第三节 工艺装备的检查

- 一、标准锥度的检查
- 二、主轴内孔磨夹具的检查
- 三、拉刀的检查
- 四、摇臂钻床几何精度的检查
- 五、四孔位检具的检查
- 六、铣床夹具的检查
- 七、模具质量检查

单元考核要点

单元测试题

单元测试题答案

#### 第3单元 作业后验证

##### 第一节 工艺装备的验证

- 一、一般工艺装备的验证和鉴定
- 二、验证意见书的填写

##### 第二节 工艺装备故障分析、排除及修理

- 一、钻头常出现故障的原因及排除方法
- 二、铰刀常出现故障的原因及排除方法
- 三、游标高度尺常出现故障的分析及排除方法

<<工具钳工（中级）>>

四、钻模常出现故障的分析及排除方法

五、冲裁模的维护保养和一般故障的分析及排除方法

单元考核要点

单元测试题

单元测试题答案

知识考核模拟试卷（一）

知识考核模拟试卷（二）

知识考核模拟试卷（一）答案

知识考核模拟试卷（二）答案

技能考核模拟试卷（一）

技能考核模拟试卷（二）

## &lt;&lt;工具钳工(中级)&gt;&gt;

## 章节摘录

百分表式卡规的测量范围,在100 mm之内,以50 mm分档;在100~1 000 mm之内,以100 mm分档。  
测量精度为0.01 mm。  
示值范围为0~5 mm和0~10 mm两种。

## 2) 结构传动原理。

百分表式卡规与杠杆式卡规的结构相似,用法与用途相同。

只是用百分表替代指针,刻度盘与活动测杆4连接;拨动拨叉7,让活动测杆4向左移动,使被测工件出入测量位置时不发生摩擦、划伤。

## 3) 使用方法与维护保养 测量前要擦净百分表式卡规的测量面和工件的被测表面。

使用时应小心轻放,不要使工件碰撞测量杆。

检验成批工件时,只需观察指针是否在公差指示器的范围内,即可确定被测尺寸是否合格,因此,测量效率高,测量准确度也较高。

测量时应使工件与测量杆正确接触,要左右、前后晃动后测出其最小尺寸。

测量时,先用手按压下拨叉,再将被测工件放入两个测量面中间,这时将手松开,使活动测头轻轻接触被测面,观察指示机构中指针位置,并读取数值。

取出被测工件时,也要先压下按钮,使活动测杆离开被测量表面。

在测量过程中,不允许像卡板那样硬卡或硬拉,以免加剧测量面的磨损。

百分表式卡规用完后应清理干净、擦净、涂油,放在专用盒内。

## (7) 杠杆齿轮式比较仪 1) 概述。

杠杆齿轮式比较仪(见图1-47)是利用杠杆、齿轮传动系统,将测量杆的直线位移转换为指针在弧形刻度盘上的角位移,并由刻度盘进行读数的测量器具。

## <<工具钳工（中级）>>

### 编辑推荐

《工具钳工（中级）》可作为中级工具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，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<工具钳工（中级）>>

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>