

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787540846534

10位ISBN编号：7540846534

出版时间：2007-6

出版时间：四川教育出版社

作者：农民工职业教育培训教材编委会 编

页数：190

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>

<<钳工>>

内容概要

随着我国经济发展的加快，大批农民进入城市务工。
据2006年国务院政策研究室发布的《中国农民工调研报告》，我国外出务工农民数量为1.2亿人左右，如果加上在本地乡镇企业就业的农村劳动力，农民工总数大约2亿人。
从趋势上说，农民工的数量仍然在不断增加。
在珠江三角洲的一些地区，农民工的人数可达本地户籍人口的10倍以上，“劳务经济”已经成为国民经济发展中的新亮点。
在今后20年里，我国至少还要推动2亿~3亿农村劳动力进入城市和乡镇非农产业。
加强对农民工的职业教育，对解决“三农”问题，推进城镇化建设，实现十七大提出的“推动科学发展，促进社会和谐，为夺取全面建设小康社会新胜利而奋斗”的目标具有重要意义。
2006年7月，教育部领导在国务院新闻办召开的新闻发布会上指出，职业教育在今后一段时间内服务的主要对象就是农民工，要“使无业者有业，使有业者乐业”。

<<钳工>>

书籍目录

第一章 钳工入门知识第一节 职业道德第二节 钳工主要内容及工作场所第三节 钳工安全技术操作规范
第二章 机械基础知识第一节 机械识图第二节 极限与配合第三节 金属切削基础知识第三章 划线第一节
概述第二节 常用划线工具及量具第三节 划线第四节 典型零件的划线第四章 锯削与錾削第一节 锯削第
二节 錾削第五章 锉削第一节 锉削概述第二节 锉削基本操作方法第三节 锉削质量检查第四节 防止产生
锉削废品的方法和安全技术第六章 钻孔、扩孔、铰孔和绞孔第一节 钻孔第二节 扩孔第三节 铰孔第四
节 绞孔第七章 攻丝与套丝第一节 螺纹的基本知识第二节 攻丝第三节 套丝第八章 铆接、粘接、矫正和
弯形第一节 铆接第二节 粘接第三节 矫正第四节 弯形第九章 刮削和研磨第一节 刮削第二节 研磨第十
章 装配与维修第一节 装配基本知识第二节 典型机构的装配第三节 设备修理与保养主要参考文献

<<钳工>>

章节摘录

1.顺向锉削法 是指将锉刀沿着同一方向对工件进行锉削的方法。

锉削方向一般与工件的夹持方向相同，如图a)所示。

此法获得的表面具有锉纹均匀一致、清晰、美观和表面粗糙度较小的特点。

是最基本锉削方法之一，常用于精锉。

2.交叉锉削法 是指锉刀的运动方向是交叉进行的锉削方法。

一般先从一个方向锉完整个平面；然后再从另一方向锉削该平面。

锉刀运动方向与夹持工件的方向约呈30~40夹角，如图b)所示。

此法锉刀与工件的接触面积比顺锉法较大，容易锉平，平面度较好，表面粗糙度比顺锉法稍差。

一般用于粗加工或没有锉平平面的修整。

3.推锉法是指用双手横握锉刀的两端往复推动锉刀进行锉削的方法，如图c)所示。

其锉纹与顺向锉法相同，一般用于窄长平面、修整平面及降低表面粗糙度数值时加工余量较小的场合。

.....

<<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>