

<<钳工工艺及实训>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺及实训>>

13位ISBN编号：9787562149132

10位ISBN编号：7562149135

出版时间：2010-7

出版时间：西南师范大学出版社

作者：李东明，秦代华 主编

页数：240

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>

<<钳工工艺及实训>>

前言

教育部《关于进一步深化中等职业教育教学改革的若干意见》（教职成[2008]8号）明确指出：必须以邓小平理论和“三个代表”重要思想为指导，深入贯彻落实科学发展观，认真贯彻党的教育方针，全面实施素质教育；坚持以服务为宗旨、以就业为导向、以提高质量为重点，面向市场、面向社会办学，增强职业教育服务社会主义现代化建设的能力；深化人才培养模式改革，更新教学内容，改进教学方法，突出职业道德教育和职业技能培养，全面培养学生的综合素质和职业能力，提高其就业创业能力。

职业教育在教学工作中如何体现“以全面素质为基础，以职业能力为本位，以提高技能水平为核心”的教学指导思想，如何处理提高学生的文化素质与强化技能培训的关系、职业岗位需要与终身学习需要的关系以及扩大专业服务面向与加强职业岗位针对性的关系；在课程模式上，如何从具体国情出发，引进、借鉴国外经验，适应工学结合、校企合作等人才培养模式的需要，创新课程模式；在课程结构上，如何改变学科课程结构，实现课程的模块化、综合化；在教材建设中，如何改变传统的学科型教材，开发和编写符合学生认知和技能养成规律，体现以应用为主线，具有鲜明职业教育特色的教材体系及其配套的数字化教学资源.这些都是职教工作者需要思考的问题。

<<钳工工艺及实训>>

内容概要

本教材以培养技能型人才为出发点，根据“理实一体化”原则，力求体现国家倡导的“以就业为导向，以能力为本位”的精神，结合国家劳动和社会保障部制定的职业技能鉴定标准，采用项目教学法，明确技能训练项目，紧贴技能鉴定要求，将工艺知识贯穿于每个项目和任务的操作过程之中。

全书共5个模块，主要内容包括：钳工概述、钳工基本技能、锉配、钳工技能综合运用、技能鉴定训练。

本书主要用作技校、中职、高职、高专学校的教学用书，也可用作培训部门、职业技能鉴定机构、再就业和农村劳动力转移培训机构的教材及相关从业人员的参考书。

<<钳工工艺及实训>>

书籍目录

模块一 钳工概述模块二 钳工基本技能 项目一 划线 任务一 平面划线 任务二 立体划线 项目二 锯割 项目三 錾削 项目四 锉削 任务一 平面锉削 任务二 曲面锉削 项目五 钻削 任务一 钻孔、扩孔、铰孔、铰孔 任务二 攻丝和套丝 项目六 矫正与弯形 项目七 铆接 项目八 刮削与研磨模块三 锉配 项目一 四方体锉配 项目二 六角形体锉配 项目三 T形体锉配 项目四 角度样板锉配模块四 钳工技能综合运用 项目一 小角尺制作 项目二 绞手制作 项目三 划规制作 项目四 小虎钳制作模块五 技能鉴定训练 项目一 技能鉴定模拟训练参考文献

<<钳工工艺及实训>>

章节摘录

工作台与周围必须保持清洁，不得堆放与当班生产无关的物体。

工作前要检查工、夹具，如手锤、钳子、錾子、锉刀等是否完好，锤端与錾子端不得有卷边毛刺。

使用錾子时，对面不许站人，必要时应设挡网，以防飞屑伤人。

挥锤时不许戴手套（2磅以上的）以免滑脱伤人，不准将锉刀当手锤或撬杠使用，以免折断。

扳手不能当手锤使用，活络扳手不准反向使用，不准在扳手中间加垫片扳小件。

不准将虎钳当砧墩用，不准在虎钳把上用加力管或用手锤击扳把。

禁止使用缺手柄的锉刀、刮刀，以免扎破手。

使用什锦锉时，不要用力过猛。

刮研工件时，不要用力过猛。

研薄工件时，手不可放入透孔中推拉以免研手，用三角刮刀刮削轴孔时，刮动方向应左右移动，不准顺长刮削。

划线平台用后要及时擦油，不得把无关的物品放在上面，严禁在乎台上敲打物体。

<<钳工工艺及实训>>

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>