

<<工具钳工技能培训与鉴定考试>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工技能培训与鉴定考试用书（中级）>>

13位ISBN编号：9787533154202

10位ISBN编号：7533154207

出版时间：2009-11

出版时间：山东科学技术出版社

作者：王建英 编

页数：383

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>

## <<工具钳工技能培训与鉴定考试>>

### 前言

随着模具技术日益进步,对各类模具人才要求也不断提高,尤其是技能水平要求更加显著。为适应各高等职业院校、培训机构对技能培训教材的要求,山东科学技术出版社组织编写了模具专业技能培训系列教材。

整套教材由沈兴东教授任总主编。

首先编写教材为《工具钳工职业技能培训与鉴定考试用书》(中级)与《模具设计师现代软件应用职业技能与鉴定考试用书——模具CAD/CAM》(中级)。

《工具钳工职业技能培训与鉴定考试用书》(中级)主要在介绍工具钳工基础理论知识、工具钳工常用量具、工具及设备后,以技能培训为主线,分别讲解了划线技术,铣削、锯削与剪切技术,锉削技术,钻孔、扩孔、铰孔和铰孔、攻套螺纹加工技术,刮削、研磨、珩磨及抛光应用技术,铆接、焊接与粘接、矫正与弯曲技术,然后简明扼要叙述了机械装配及检查、模具与夹具相关技能知识等。

本教材与其他同类书相比有以下几个特点: 1.本套教材根据国家最新颁布的《国家职业培训鉴定标准》为准则而编写。

2.从培养技能型专业人才的需求出发,以专业技能为主线,注重基础理论知识与实际操作相结合。

3.在内容的编写上,紧扣《国家职业培训鉴定标准》中的理论知识和技能要求,使专业知识和技能训练两部分内容结合鉴定考试题目有针对性、典型性地进行编写。

4.附有国家最新职业鉴定考试试题,并附有参考答案,是各种培训机构和专业技术人员参加鉴定考试的极好的学习教材。

编写人员在模具专业方面既有理论基础,又有实践经验,又对技能鉴定考试有一定研究。编写过程中按国家最新颁布的、模具鉴定考试要求和最新考试题库编写。

## <<工具钳工技能培训与鉴定考试>>

### 内容概要

《工具钳工职业技能培训与鉴定考试用书》（中级）主要在介绍工具钳工基础理论知识、工具钳工常用量具、工具及设备后，以技能培训为主线，分别讲解了划线技术，錾削、锯削与剪切技术，锉削技术，钻孔、扩孔、铰孔和铰孔、攻套螺纹加工技术，刮削、研磨、珩磨及抛光应用技术，铆接、焊接与粘接、矫正与弯曲技术，然后简明扼要叙述了机械装配及检查、模具与夹具相关技能知识等。

## <<工具钳工技能培训与鉴定考试>>

### 书籍目录

第一章 工具钳工基础理论 第一节 机械识图知识 第二节 公差配合及技术测量知识 第三节 常用金属材料及热处理知识 第四节 金属切削加工的基本知识 第五节 机械加工工艺知识 第六节 液压与气压传动知识 第七节 电工知识 第八节 安全文明生产知识第二章 工具钳工常用量具、工具与设备 第一节 常用量具 第二节 常用工具和设备第三章 划线技术 第一节 划线基本知识 第二节 平面图形的基本划法 第三节 划线实例第四章 錾削、锯削与锉削技术 第一节 錾削技术 第二节 锯削技术 第三节 锉削技术第五章 钻孔、扩孔、铰孔、绞孔与攻(套)螺纹技术 第一节 钻孔技术 第二节 扩孔技术 第三节 铰孔技术 第四节 绞孔技术 第五节 攻螺纹技术 第六节 套螺纹技术 第七节 钻、铰、绞孔及攻螺纹训练实例第六章 刮削、研磨、珩磨与抛光技术 第一节 刮削技术 第二节 研磨技术 第三节 珩磨技术 第四节 抛光技术第七章 铆接、黏结与焊接技术 第一节 铆接技术 第二节 黏结技术 第三节 焊接技术第八章 矫正与弯曲技术 第一节 矫正技术 第二节 弯曲技术第九章 装配及检查技术 第一节 装配工艺知识 第二节 固定连接的装配技术 第三节 传动机构的装配技术 第四节 轴承与轴组的装配技术第十章 模具 第一节 模具概述 第二节 冲裁模第十一章 机床夹具 第一节 机床夹具概述 第二节 工件在夹具中的定位 第三节 常用定位元件及定位方法 第四节 工件的夹紧 第五节 典型夹具介绍附录参考文献

## 章节摘录

(3) 轴承合金轴承合金是用来制造滑动轴承的材料。

轴承合金具有足够的强度和硬度；高的耐磨性和小的摩擦系数；足够的塑性和韧性，较高的抗疲劳强度；良好的导热性及耐腐蚀性；良好的磨合性。

常用的轴承合金有锡基轴承合金、铅基轴承合金和铝基轴承合金等三类。

锡基轴承合金（锡基巴氏合金）：锡基轴承合金是以锡为基，加入锑和铜等元素组成的合金。这种轴承合金具有适中的硬度、小的摩擦系数、较好的塑性及韧性、优良的导热性和耐腐蚀性等特点，常用于浇铸大负荷、高转速及其设备的轴承，如用于汽轮机、电动机、汽车发动机等。

由于锡是贵重金属，成本较高。

铅基轴承合金（铅基巴氏合金）：铅基轴承合金通常是以铅、锑为基，加入锡和铜等元素组成的轴承合金。

铅基轴承合金的强度、硬度、韧性均低于锡基轴承合金，且摩擦系数较大，故只用于中等负荷的轴承，汽车、拖拉机的曲柄轴承，电动机、空压机、减速器的轴承。

由于其价格便宜，应用较为广泛。

铝基轴承合金：目前采用的铝基轴承合金有铝锑镁轴承合金和高锡铝基轴承合金。

铝锑镁轴承合金以铝为基，加入锑（3.5%~4.5%）和镁（0.3%—0.7%）。

目前这种合金已大量应用在低速柴油机等的轴承上。

高锡铝基轴承合金具有高的抗疲劳强度，良好的耐热性、耐磨和抗蚀性，已在汽车、拖拉机、内燃机车上推广使用。

2.常用非金属材料 通常我们把金属材料以外的材料统称为非金属材料。

非金属材料的品种繁多，性能各异，用途广泛，下面仅介绍几种常用的非金属材料。

(1) 工程塑料塑料是以合成树脂为主要成分，加入适量的添加剂，在一定温度下塑制成型的有机高分子材料。

其具有金属和其他材料所不能比拟的物理、化学和力学性能：质量轻、比强度高、耐化学腐蚀性好、耐磨性好、具有良好的消声、吸振和绝缘性能。

通用工程塑料有聚酰胺、聚碳酸酯、聚甲醛、热塑性聚脂等。

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>