

《金工实习》

书籍信息

版次：1

页数：281

字数：440000

印刷时间：2007年05月01日

开本：

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787040157024

内容简介

本书是根据“2003—2007年全国教育振兴行动计划”，全面实施制造业、服务业紧缺人才培养计划，为社会主义现代化建设培养大批具有较高素质的技能型紧缺人才的指导思想而编写的。

本书详细介绍机械加工方法中的车工、钳工、铣工、磨工的加工工艺特点、工艺方法、工艺参数的选择。通过车、铣、磨等机加工工种和钳工的基本操作和技能训练，使学生能够使用车床、铣床、磨床进行机械加工。每章最后一节介绍了相应工种的中级职业技能鉴定指南，力求使学生学习过程中更有针对性，使其职业技能水平达到中级工的等级要求。

目录

第一章 车工

一、教学要求

二、导读

第一节 概述

第二节 普通车床

一、普通车床型号

二、普通车床的组成

三、普通车床的传动路线

四、车床的安全操作技术

五、车床操作实习

第三节 车刀

一、车刀的组成

二、车刀的几何角度

三、车刀的种类和结构型式

四、刀具材料

五、卷屑和断屑

六、车刀的刃磨与安装

第四节 工件的安装及所用附件

一、三爪卡盘装夹工件

二、四爪卡盘装夹工件

三、双顶尖装夹工件

四、卡盘和顶尖装夹工件

五、心轴安装工件

六、中心架和跟刀架

七、花盘、压板及角铁

第五节 车削加工

- 一、车端面
- 二、车外圆及台阶
- 三、车圆锥
- 四、切断与切槽
- 五、车螺纹
- 六、孔加工
- 七、其它车削加工

第六节 典型零件车削工艺

- 一、零件加工工艺的制定
- 二、典型零件车削加工示例

第七节 其它类型车床

- 一、立式车床
- 二、六角车床
- 三、自动和半自动车床

第八节 中级车工职业技能鉴定指南

- 一、操作技能项目表
- 二、操作技能实考细目表
- 三、操作技能测量、工艺编制细目表
- 四、鉴定所需工量具材料准备单
- 五、学生操作工量具、刀具准备单
- 六、车工中级实考试卷
- 七、测量试卷
- 八、编制工艺试卷及参考答案

第二章 钳工

- 一、教学要求
- 二、导读

第一节 概述

第二节 划线

- 一、划线概念
- 二、划线工具
- 三、划线基准及其选择
- 四、划线步骤和示例

第三节 锯切

- 一、手锯构造
- 二、锯切方法和示例
- 三、锯条损坏原因及锯切质量分析
- 四、其它锯切方法

第四节 锉削

- 一、挫削工具
- 二、挫削方法和示例
- 三、挫削质量分析

第五节 孔和螺纹加工

一、钻床种类和用途

二、钻孔、扩孔、铰孔和铰孔

三、攻丝和套丝

第六节 刮削和研磨

一、刮削

二、研磨

第七节 装配

一、装配常识

二、装配工艺过程

三、装配示例

四、拆卸的基本要求

第八节 典型综合件钳工示例

一、手锤头的制作

二、手锤柄的制作

第九节 中级钳工职业技能鉴定指南

一、操作技能项目表

二、操作技能实考细目表

三、操作技能测量、工艺编制细目表

四、鉴定所需工量具材料准备单

五、学生操作工量具、刀具准备单

六、钳工中级实考试卷

七、测量试卷

八、编制工艺试卷及参考答案

第三章 铣工

第四章 磨工

参考文献

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)