

## <<机加工实习>>

### 图书基本信息

书名：<<机加工实习>>

13位ISBN编号：9787040109054

10位ISBN编号：7040109050

出版时间：2002-7

出版时间：全国中等职业教育教材审定委员会、蒋增福、徐冬元 高等教育出版社 (2002-07出版)

作者：蒋增福 著

页数：200

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>

## <<机加工实习>>

### 前言

本书是根据教育部2001年颁发的《中等职业学校机械加工技术专业教学指导方案》中主干课程《机械加工实习教学基本要求》，并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级标准编写的中等职业教育国家规划教材。

本书力求以最小的篇幅，精练的语言，由浅入深地讲述初、中级车工、钳工应掌握的技能要求及相关的工艺理论知识，并对铣工、磨工与刨工作了较详细的阐述，对齿轮加工、插削、拉削也作了一般性的介绍。

本书根据中国劳动和社会保障部制定的国家职业标准和中等职业学校的培养目标的要求，遵循理论与实践相结合的原则，将工艺理论知识与操作技能训练有机地融为一体，并突出了技能训练的实用性、规范性与先进性。

在每个课题中均安排了与工艺理论知识紧密相连的实习作业。

这种理论与实际完全同步紧密结合的编排方式，有利于学生用理论指导技能，并通过技能实践加深对理论的理解和掌握，对培养学生就业的岗位能力及获得职业资格证书都有非常积极的作用。

## <<机加工实习>>

### 内容概要

《机加工实习（机械加工技术专业）》是中等职业教育国家规划教材，是根据2001年教育部颁发的《中等职业学校机械加工技术专业教学指导方案》中主干课程《机加工实习教学基本要求》编写的。

《机加工实习（机械加工技术专业）》主要由讲解与示范和实习作业两部分组成。讲解与示范主要讲述钳工、车工、铣工与齿轮加工、磨工与刨工等工艺理论知识及规范操作的演示；实习作业是根据国家职业标准对本职业的技能要求，分成若干个课题由简到繁的制作工件供学生进行操作技能练习，并讲述了具体操作中应注意的事项。

《机加工实习（机械加工技术专业）》的编写是参照了中国劳动和社会保障部制定的国家职业标准对车工、钳工的中、初级工要求和中等职业学校的培养目标，可作为中等职业学校机加工技术专业的教材，还可作为机械工人岗位培训、职业技能鉴定培训教材和自学用书。

## <<机加工实习>>

### 书籍目录

项目一 钳工实习课题一 入门指导课题二 锉削课题三 划线课题四 锯削课题五 铿削课题六 钻削课题七 攻螺纹和套螺纹课题八 刮削课题九 拆装实习课题十 综合作业项目二 车工实习课题一 入门指导课题二 车外圆与端面课题三 孔加工课题四 车槽与切断课题五 车内、外圆锥面课题六 车成形面与滚花课题七 车螺纹 课题八 综合作业课题九 车削较复杂工件项目三 镜工与齿轮加工课题一 入门指导课题二 镜平面课题三 镜槽与切断课题四 镜等分零件项目四 磨工与刨工课题一 磨工人门指导课题二 磨外圆课题三 磨平面课题四 刨削课题五 插削与拉削项目五 考证培训

## &lt;&lt;机加工实习&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（3）压卸压卸在各种手压机或油压机上进行，也是一种静力拆卸方法，一般适用于形状简单的配合零件。

许多零件都不能在压机上拆卸，所以应用较少。

2. 部件拆卸部件以一定的形式与其他部件联系起来。

部件自身具有一定的紧固与定位形式。

因此，拆卸部件时要注意部件间的拆卸方法、部件本身的紧固与定位方式和拆出的方法、部件拆离与吊运中的安全措施。

（六）组件装配1. 装配工艺过程及装配前的准备（1）装配工艺过程 规定所有零、部件的装配顺序。规定既能保证装配精度，又能保证最高生产、经济效益的装配方法。

划分工序、工步，规定内容、工艺参数、操作要求以及所用设备和工艺装备。

准备专用工具及工艺装备明细、材料消耗、工艺定额明细等。

必要的工艺附图、装配系统图、工艺规则等；确定验收方法和装配技术条件。

（2）装配前的准备 看懂图样和熟悉工艺，并按工艺准备好装配用的工具，按装配零件配套表领齐所装配的零件。

零件清洗清洗零件表面的防锈油、灰尘、切屑等污物。

零件整形主要是修锉因机械加工而产生的零件表面的毛边、毛刺和因碰撞而产生的印迹。这项工作容易被忽视，从而影响部件装配的精度。

## <<机加工实习>>

### 编辑推荐

《机加工实习(机械加工技术专业)》为中等职业教育国家规划教材之一。

<<机加工实习>>

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>