

<<钳工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111243175

10位ISBN编号：711124317X

出版时间：2008-8

出版时间：机械工业出版社

作者：逯萍 主编

页数：150

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>

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划大纲，并据此组织编写了这6个专业的“十一五”规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了“以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心”的理念，“实用、够用、好用”的原则。

本套教材具有以下特色：1. 教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2. 从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3. 按“工学结合、校企合作”的新教学模式重新制定了教学计划大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4. 为满足不同地区、不同模式的教学需求，本套教材的部分科目采用了“任务驱动”，形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具cAD / cAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

5. 贯彻了“实用、够用、好用”的原则，突出“实用”，满足“够用”，一切为了“好用”。

教材每单元中均有教学目标，本章小结、复习思考题或技能练习题，对内容不做过高的难度要求，关键是使学生学到干活的真本领。

本套教材的编写工作得到了许多学校领导的重视和大力支持以及各位老师的热烈响应，许多学校对教学计划大纲提出了很多建设性的意见和建议，并主动推荐教学骨干承担教材的编写任务，为编好教材提供了良好的技术保证，在此对各个学校的支持表示感谢。

由于时间仓促，编者水平有限，书中难免存在某些缺点或不足，敬请读者批评指正。

<<钳工工艺学>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要包括：钳工概述，常用量具，划线，錾削、锯削和锉削，钻孔、扩孔、铰孔和绞孔，攻螺纹和套螺纹，刮削和研磨，矫正和弯形，铆接、粘接和钎焊等知识。

本套教材的公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践成龙配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题和习题解答。

本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中的相关专业师生使用。

书籍目录

序前言第一章 钳工概述 第一节 钳工的工作任务及重要性 第二节 钳工常用设备及安全知识 本章小结 复习思考题第二章 常用量具 第一节 技术测量的基本概念 第二节 游标卡尺 第三节 千分尺 第四节 百分表 第五节 量块 第六节 游标万能角度尺 第七节 水平仪 第八节 量规与塞尺 本章小结 复习思考题第三章 划线 第一节 划线概述 第二节 划线工具 第三节 划线前的准备工作 第四节 圆弧连接与等分圆周 第五节 划线基准 第六节 找正和借料 第七节 划线工艺步骤与实例 本章小结 复习思考题第四章 錾削、锯削和锉削 第一节 錾削工具 第二节 錾削工艺 第三节 锯削和手锯 第四节 锯削工艺 第五节 锉刀 第六节 锉削工艺 第七节 典型零件制作 本章小结 复习思考题第五章 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔 第一节 钻床 第二节 麻花钻 第三节 麻花钻的改良 第四节 钻孔工艺 第五节 钻孔时的切削用量、切削液的选用和废品分析 第六节 扩孔与铰孔 第七节 铰孔和铰刀 本章小结 复习思考题第六章 攻螺纹和套螺纹 第一节 螺纹基本知识 第二节 攻螺纹工具 第三节 攻螺纹工艺 第四节 套螺纹工具及工艺 第五节 攻、套螺纹过程中出现的问题与处理方法 本章小结 复习思考题第七章 刮削和研磨 第一节 刮削的原理及应用 第二节 刮削工具 第三节 刮削工艺 第四节 刮削精度检验与刮削面缺陷分析 第五节 研磨的原理与应用 第六节 研具和研磨剂 第七节 研磨工艺 本章小结 复习思考题第八章 矫正和弯形 第一节 矫正 第二节 弯形 本章小结 复习思考题第九章 铆接、粘接和钎焊参考文献

<<钳工工艺学>>

章节摘录

插图：

<<钳工工艺学>>

编辑推荐

<<钳工工艺学>>

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>