

<<金工实训>>

图书基本信息

书名：<<金工实训>>

13位ISBN编号：9787302220152

10位ISBN编号：7302220158

出版时间：2010-3

出版时间：清华大学出版社

作者：游震洲 编

页数：261

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>

<<金工实训>>

前言

本书是在总结作者多年金工实训教学改革经验的基础上，为满足高职高专机械制造专业及其相关专业的金工实训需要而编写的一本教材。

本书体现了制造业对高技能金切操作工、金切车间工艺员岗位的人才需求，按项目教学法的要求编写。

在每项教学项目中，按照实现工作目标需要的工作过程逻辑顺序分解项目，设置相应的工作任务，以任务来驱动教学。

学生通过完成工作任务，实现拟定的能力目标，掌握应具备的支撑知识。

本书的教学项目设计体现了如下原则：1.教学内容与目标工种的职业技能培训与考核要求接轨，体现国家职业标准。

2.根据目标工种的高职人才培养规格对本课程教学目标的要求，理清本课程拟实现的技能目标和知识目标，妥善处理本课程与其他专业课程的分工与衔接关系。

3.本课程的教学目标不追求工种体系的完整性，而是培养相关岗位最常用的技能。

在满足理论知识对技能培训的支撑作用的原则下，按照工作任务对知识的要求插入知识点，强调知识的实用性，不强调知识的系统性，只需要“知其然”，不要求“知其所以然”，体现职业教育“理论够用”的原则。

<<金工实训>>

内容概要

本书是在总结作者多年金工实训教学改革经验的基础上，为满足高职高专机械制造专业及其相关专业的金工实训需要而编写的一本教材。

本书按基于工作过程的项目教学模式编写，包括车工、钳工和铣工三个模块，车工设13个教学项目，钳工设10个教学项目，铣工设7个教学项目。

本书的各个教学项目设置的内容主要有工件加工要求分析，加工工件所需的设备、工具、量具、刀具及其相应操作，加工工艺安排及加工质量分析等。

教学项目设置在要求上体现了循序渐进原则，学生通过逐个完成各项目的工作任务，经历由简单模仿到基本掌握再到自主创新的过程，最终获得知识迁移能力，掌握常用材料和零件表面要素的车工、钳工、铣工加工技能，并初步具备制订机械加工工艺规程、判断加工缺陷与改进工艺的能力，具备车工、钳工、铣工的职业素质。

本书还配有较丰富的实训题，可作为学生考取车工、钳工、铣工国家职业资格证书的重要参考。

本书可作为高等职业技术学院机械类、近机械类专业金工实训课程教材，也可供有关技术工人参考。

<<金工实训>>

书籍目录

模块1 车工项目 项目1 车工入门指导 任务1.1 了解车削加工的工艺范围 任务1.2 掌握车工的安全、文明生产知识 任务1.3 了解卧式车床的主要部件名称和用途 任务1.4 了解金属切削的基本知识 任务1.5 卧式车床基本操作训练 项目2 小阶梯轴的车削加工 任务2.1 分析小阶梯轴的加工要求 任务2.2 选择和安装车削小阶梯轴的刀具 任务2.3 装夹小阶梯轴 任务2.4 测量小阶梯轴的尺寸和表面粗糙度 任务2.5 加工小阶梯轴 项目3 阶梯轴的车削加工 任务3.1 分析阶梯轴的加工要求 任务3.2 选择和刃磨车削阶梯轴的刀具 任务3.3 装夹阶梯轴 任务3.4 测量阶梯轴精度要求较高的外圆尺寸 任务3.5 加工阶梯轴 项目4 阶梯套筒的车削加工 任务4.1 分析阶梯套筒的加工要求 任务4.2 选择和刃磨车削阶梯套筒的刀具 任务4.3 测量阶梯套筒精度要求较高的内孔尺寸 任务4.4 调整车床的主要运动部件 任务4.5 加工阶梯套筒 项目5 细长轴的车削加工 任务5.1 分析细长轴的加工要求 任务5.2 选择车削细长轴的刀具 任务5.3 装夹细长轴 任务5.4 加工细长轴 项目6 莫氏圆锥的车削加工 任务6.1 分析莫氏3号圆锥的加工要求 任务6.2 选择车削莫氏圆锥的刀具 任务6.3 测量锥度 任务6.4 加工莫氏圆锥 项目7 接头体的车削加工 任务7.1 分析接头体的加工要求 任务7.2 选择、刃磨和安装车削接头体的刀具 任务7.3 检测三角螺纹的精度 任务7.4 加工接头体 项目8 圆螺母的车削加工 任务8.1 分析圆螺母的加工要求 任务8.2 选择和刃磨车削圆螺母的刀具 任务8.3 检测内三角螺纹的精度 任务8.4 加工圆螺母 项目9 梯形螺纹轴的车削加工 任务9.1 分析梯形螺纹轴的加工要求 任务9.2 选择和刃磨车削梯形螺纹轴的刀具 任务9.3 调整车床的开合螺母与丝杠间隙 任务9.4 运用三针测量法测量梯形螺纹中径 任务9.5 加工梯形螺纹轴 项目10 不锈钢酒杯的车削加工 任务10.1 分析不锈钢酒杯的加工要求 任务10.2 选择车削不锈钢酒杯的刀具模块2 钳工项目 模块3 铣工项目 参考文献

<<金工实训>>

章节摘录

插图：3.在工作时应做到的事项 操作者应负责保管好自己使用的机床，未经指导老师许可，不准别人操作使用。

机床开动后，操作者若有事需要离开工作岗位时，必须先停机并切断电源。

机床若发生异常现象、故障或事故，应立即停机，切断电源，并及时报告指导老师。

工件装卸前必须切断机床电源，除了装卸工件外，严禁将卡盘专用扳手放在卡盘上；主轴变速前必须先停机；变换进给箱手柄的位置应在低速下进行。

为了保护丝杠的精度，除了车削螺纹外，不得使用丝杠自动进给。

在切削过程中，当发现切屑形状过长而缠绕到工件或刀具上，或有碎断切屑影响生产安全时，操作者应及时改变切削用量或刀具的几何参数。

清除切屑时，要使用专用工具，不得直接用手拉、擦，也不得用量具去钩。

爱护量具，保持量具清洁，避免磕碰。

量具应在工件静止状态下使用，严禁在工件加工中使用。

使用量具时，移动尺框和微动装置要用力均匀、适当，切不可用力过猛。

量具在使用过程中不要和工具、刀具放在一起，以免被碰坏。

量具使用后，应安放在量具专用盒内。

车刀用钝后，应及时刃磨，不能继续使用已经过度磨损的车刀，以免增加机床负荷；也不许将还可以使用的刀具丢弃，以免造成浪费。

车床上各种零部件及防护装置不得随意拆除，车床附件要妥善保管，保持完好。

4.工作结束后的注意事项 清除车床上及车床周围的切屑和切削液，将车床擦净后，按规定在需要润滑防锈的部位加润滑油。

将床鞍摇至床尾一端，各手柄放到空挡位置，切断电源。

将用过的工件擦干净，放回原位，不得放在潮湿的地方，以免生锈。

对需要防锈的工件应涂油。

把不再需要用的工、夹、量具等送还工具室。

<<金工实训>>

编辑推荐

《金工实训》为浙江省“十一五”重点教材建设项目。

<<金工实训>>

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>