

<<钳工实训指导书>>

图书基本信息

书名：<<钳工实训指导书>>

13位ISBN编号：9787304045289

10位ISBN编号：7304045280

出版时间：2010-6

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：明岩

页数：184

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>

<<钳工实训指导书>>

内容概要

《全国高等学校高职高专汽车类专业规划教材：钳工实训指导书》从“汽车运用、维修企业岗位要求”分析入手，结合多年高等职业院校培养高等技术应用型人才的经验，确定课程体系、教学目标和教材的结构与内容，强化教材的针对性和实用性。

教材图文结合，将大量的高难技术术语、工作原理筒炼化、形象化，便于理解和运用，巧妙解决了汽车运用与维修学习中术语多、难理解的问题；注重实际操作能力和职业技能的培养，理论知识与实训操作并行，以此降低学习难度，提高学生的学习兴趣，达到好教、好学的目的。

本教材可作为高职高专和普通高校汽车类专业教材，或作为项目教学或理实一体化教学教材；也可作为职工大学、成人教育参考教材。

<<钳工实训指导书>>

书籍目录

第一章 钳工概述第一节 钳工工作的主要任务第二节 钳工工作场地的常用设备第三节 钳工工作场地的管理与组织第二章 锉削加工第一节 锉刀第二节 锉刀刷第三节 防护钳口第四节 工件的装夹方法第五节 工检具放置第六节 锉刀的握法第七节 锉削的步法及姿势第八节 锉削时的施力变化及速度第九节 平面的锉削方法第十节 平面度、垂直度误差的检测方法第十一节 尺寸误差及平行度误差的检测法第十二节 锉削安全知识第三章 划线、打样冲眼、作标记第一节 划线的种类及作用第二节 平面划线的工具第三节 划线前的准备工作第四节 划线基准的选择第五节 冲眼第六节 作标记第四章 锯削加工第一节 锯弓第二节 锯条及锯条的安装第三节 锯削的方法第四节 锯削尺寸及形位精度的控制方法第五节 锯条损坏原因分析第六节 安全规程第五章 錾削薄板第一节 錾子第二节 錾子的刃磨方法第三节 錾子握法第四节 握锤方法第五节 挥锤方法第六节 錾削姿势第七节 薄板的錾切方法第八节 安全规程第六章 锉削六面体工件第一节 六面体工件的锉削工艺方法第二节 六面体零件各项精度检测方法第三节 常用量具的正确使用和保养第七章 钻孔第一节 钻削特点第三节 麻花钻第三节 钻孔工具第四节 钻削用量及其选择第五节 钻孔时的冷却和润滑第六节 钻孔方法第七节 钻孔操作的安全知识第八节 钻孔时的废品分析第八章 铰孔第一节 铰孔形式及种类第二节 铰孔的操作要点第三节 铰孔时常见弊病产生原因第九章 铰孔第一节 常用铰刀的种类和用途第二节 铰孔方法第三节 铰孔时常见弊病分析第十章 攻螺纹第一节 常用螺纹的种类第二节 攻螺纹的工具第三节 攻螺纹方法第四节 从螺纹孔中取出断丝锥的方法第五节 攻螺纹时常见弊病产生原因和防止方法第六节 丝锥损坏的原因第十一章 套螺纹第一节 套螺纹工具第二节 套螺纹方法第三节 套螺纹时常见弊病产生原因和防止方法第四节 板牙损坏的原因第十二章 锉削内直角面、方孔、斜面和外圆弧第一节 钻孔排料第二节 锉削内直角面第三节 曲面锉削法第四节 角度面锉削和检测方法第五节 锉削时常见弊病分析第十三章 刮削第一节 刮削原理第二节 刮削的特点及应用第三节 刮削余量第四节 刮削工具第五节 显示剂第六节 刮削方法第七节 刮削的检测方法第八节 刮削时常见弊病分析第九节 刮削操作的安全知识第十四章 装配第一节 装配工作的重要性第二节 机器的组成第三节 装配工作的组织形式第四节 装配工艺过程第五节 装配工艺的制定第六节 常用的装配方法第七节 装配前的准备工作第八节 装配工艺规程第九节 装配工作的注意事项附录附录1 钳工操作技能考试附录2 钳工实训报告附录3 钳工实训作业评分表使用说明附录4 钳工实训课程教学大纲

<<钳工实训指导书>>

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>