

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787504557261

10位ISBN编号：7504557269

出版时间：2006-7

出版时间：中国劳动（社会保障）出版社

作者：方建京

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>

<<金工实习>>

前言

为贯彻落实《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，坚持以就业为导向的职业教育办学方针，推进高等职业院校课程和教材改革，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与企业、行业一线专家，共同研究开发了电类专业课程的基础平台，涉及电工基础、模拟电子技术、数字电子技术、电工基本技能、金工实习等课程；还开发了电气自动化技术、应用电子、移动通信技术三个专业模块的课程。

在课程开发的同时，编写了电类专业相关教材36种。

、在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：第一，从职业（岗位）需求分析入手，参照国家职业标准《维修电工》《家用电子产品维修工》《电子设备装接工》《家用电器产品维修工》《用户通信终端（移动电话机）维修员》的要求，精选教材内容，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想。

第二，体现以技能训练为主线、相关知识为支撑的编写思路，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，有利于帮助学生掌握知识、形成技能、提高能力。

第三，按照教学规律和学生的认知规律，合理编排教材内容。

尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

第四，突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需求。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<金工实习>>

内容概要

《金工实习(非机械类)》为国家级职业教育规划教材，根据高等职业技术学院电类专业教学计划和教学大纲，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

主要包括：钳工基本功训练（使用常用量具、划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹等）、焊工基本功训练等。

《金工实习(非机械类)》为高等职业技术学院电类专业教材，也可作为成人高校、广播电视大学、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的电类专业教材，或作为自学用书。

<<金工实习>>

书籍目录

模块一 钳工基本功训练课题一 使用常用量具任务一 用游标卡尺测量工件任务二 用千分尺测量工件任务三 用百分表检测工件课题二 划线任务一 平面划线任务二 立体划线课题三 錾削任务一 錾削平面任务二 錾削薄板课题四 锯削任务一 锯削平面任务二 锯削棒料、管子及薄板课题五 锉削任务一 锉削平面任务二 锉削圆弧面课题六 钻孔任务一 麻花钻的刃磨任务二 在台钻上钻孔任务三 用手电钻钻孔课题七 攻螺纹和套螺纹任务一 用手用丝锥攻螺纹任务二 用板牙套螺纹课题八 综合练习任务一 錾口锤的制作任务二 錾口锤柄的制作模块二 焊工基本功训练课题九 电弧焊基本操作任务一 焊条电弧焊设备的连接及使用任务二 平敷焊任务三 平对接焊

<<金工实习>>

章节摘录

插图：2) 锯削姿势站立位置和身体摆动姿势如图4—8所示，锯削时摆动要自然。

3) 锯削时锯弓的运动锯削时，锯弓前进的运动形式有两种：一种是直线运动，两手均匀用力，向前推动锯弓；另一种是弧线运动，在前进时右手下压而左手上提（此种操作自然，可减轻疲劳）。一般锯缝底面要求平直的槽和薄壁工件适用前一种运动方式，而锯断其他材料时大都采用后一种运动方式。

两种方式在回程中都不应对手锯施以压力，否则会加快锯齿的磨损。

初学者建议采用直线运动方式，以便为锉削打下良好的基础。

4) 锯削速度以20~40次/min次为宜。

锯软材料时可以快些，锯硬材料应该慢些。

速度过快，锯条发热严重，容易磨损。

必要时可加水、乳化液或机油进行冷却润滑，以减轻锯条的发热磨损。

速度过慢则工作效率太低，且不易把材料锯掉。

<<金工实习>>

编辑推荐

《金工实习(非机械类)》由方建京主编，郝东华、何建钢、刘彦丽、李建玲参加编写；由王希波主审。

<<金工实习>>

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>