

# 《金工实习》

## 图书基本信息

书名：《金工实习》

13位ISBN编号：9787040157024

10位ISBN编号：7040157020

出版时间：2005-1

出版社：高等教育出版社

作者：杨若凡 编

页数：281

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《金工实习》

## 内容概要

《金工实习》是根据“2003—2007年全国教育振兴行动计划”，全面实施制造业、服务业紧缺人才培养计划，为社会主义现代化建设培养大批具有较高素质的技能型紧缺人才的指导思想而编写的。

《金工实习》详细介绍机械加工方法中的车工、钳工、铣工、磨工的加工工艺特点、工艺方法、工艺参数的选择。通过车、铣、磨等机加工工种和钳工的基本操作和技能训练，使学生能够使用车床、铣床、磨床进行机械加工。每章最后一节介绍了相应工种的中级职业技能鉴定指南，力求使学生学习过程中更有针对性，使其职业技能水平达到中级工的等级要求。

## 书籍目录

第一章 车工一、教学要求二、导读第一节 概述第二节 普通车床一、普通车床型号二、普通车床的组成三、普通车床的传动路线四、车床的安全操作技术五、车床操作实习第三节 车刀一、车刀的组成二、车刀的几何角度三、车刀的种类和结构型式四、刀具材料五、卷屑和断屑六、车刀的刃磨与安装第四节 工件的安装及所用附件一、三爪卡盘装夹工件二、四爪卡盘装夹工件三、双顶尖装夹工件四、卡盘和顶尖装夹工件五、心轴安装工件六、中心架和跟刀架七、花盘、压板及角铁第五节 车削加工一、车端面二、车外圆及台阶三、车圆锥四、切断与切槽五、车螺纹六、孔加工七、其它车削加工第六节 典型零件车削工艺一、零件加工工艺的制定二、典型零件车削加工示例第七节 其它类型车床一、立式车床二、六角车床三、自动和半自动车床第八节 中级车工职业技能鉴定指南一、操作技能项目表二、操作技能实考细目表三、操作技能测量、工艺编制细目表四、鉴定所需工量具材料准备单五、学生操作工量具、刀具准备单六、车工中级实考试卷七、测量试卷八、编制工艺试卷及参考答案

第二章 钳工一、教学要求二、导读第一节 概述第二节 划线一、划线概念二、划线工具三、划线基准及其选择四、划线步骤和示例第三节 锯切一、手锯构造二、锯切方法和示例三、锯条损坏原因及锯切质量分析四、其它锯切方法第四节 锉削一、锉削工具二、锉削方法和示例三、锉削质量分析第五节 孔和螺纹加工一、钻床种类和用途二、钻孔、扩孔、铰孔和铰孔三、攻丝和套丝第六节 刮削和研磨一、刮削二、研磨第七节 装配一、装配常识二、装配工艺过程三、装配示例四、拆卸的基本要求第八节 典型综合件钳工示例一、手锤头的制作二、手锤柄的制作第九节 中级钳工职业技能鉴定指南一、操作技能项目表二、操作技能实考细目表三、操作技能测量、工艺编制细目表四、鉴定所需工量具材料准备单五、学生操作工量具、刀具准备单六、钳工中级实考试卷七、测量试卷八、编制工艺试卷及参考答案

第三章 铣工一、教学要求二、导读第一节 概述第二节 铣床及主要附件一、万能卧式铣床二、立式铣床三、铣床主要附件四、铣床的操作与调整第三节 铣刀和工件安装一、铣刀的分类二、铣刀的安装三、工件的安装第四节 铣削加工方法一、铣削用量二、铣平面三、铣斜面四、铣沟槽五、典型铣削示例第五节 中级铣工职业技能鉴定指南一、操作技能项目表二、操作技能实考细目表三、操作技能测量、工艺编制细目表四、鉴定所需工量具材料准备单五、学生操作工量具、刀具准备单六、铣工中级实考试卷七、测量试卷八、编制工艺试卷及参考答案

第四章 磨工一、教学要求二、导读第一节 概述第二节 磨床一、磨床类型与型号二、外圆磨床主要组成三、其它类型磨床第三节 砂轮一、砂轮的特性与选用二、砂轮的检查、平衡、安装和修整第四节 磨削加工一、磨削运动二、磨外圆三、磨内孔四、磨圆锥面五、磨平面六、典型磨削示例第五节 光整加工一、光整磨削二、研磨三、珩磨四、超精加工第六节 磨削先进技术一、新型和超硬磨料磨具二、高精度、小粗糙度磨削和高效磨削三、超精度、高刚度磨床和磨削加工中心第七节 中级磨工职业技能鉴定指南一、操作技能项目表二、操作技能实考细目表三、操作技能测量、工艺编制细目表四、鉴定所需工量具材料准备单五、学生操作工量具、刀具准备单六、磨工中级实考试卷七、测量试卷八、编制工艺试卷参考文献

# 《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:[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)