

《金工实训》

图书基本信息

书名：《金工实训》

13位ISBN编号：9787562323969

10位ISBN编号：7562323968

出版时间：2006-8

出版社：华南理工大

作者：徐永礼

页数：188

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

《金工实训》

内容概要

本教材是依据2005年《国务院关于大力发展职业教育的决定》中关于“加强职业院校学生实践能力和职业技能的培养”的精神，结合多年实践经验编写的。全书共分9章，内容包括：金工基础知识、钳工、车削、刨削、磨削、铣削、齿轮加工、铸造、锻压、焊接、现代加工技术等，重要的章节还编写了综合训练示例。

本书适用于高职高专机械类、近机械类专业的金工实训，也可供电大、成人高校等相关专业使用。

《金工实训》

书籍目录

第1章 金工基础知识1.1 概述1.1.1 金工实训的目的和要求1.1.2 安全生产及劳动保护1.2 金属材料及热处理1.2.1 金属材料的性能1.2.2 常用金属材料1.2.3 金属材料热处理1.2.4 热处理设备1.3 常用量具简介1.3.1 游标卡尺1.3.2 千分尺1.3.3 内径千分尺1.3.4 百分表1.3.5 万能角度尺1.3.6 光滑极限量规第2章 钳工2.1 概述2.1.1 钳工简介2.1.2 钳工常用设备、工具及量具2.1.3 钳工安全生产和防护知识2.2 划线2.2.1 划线工具及其使用2.2.2 划线基准2.2.3 划线操作方法2.3 錾削2.3.1 錾削工具及使用2.3.2 錾削操作方法2.4 锯割2.4.1 手锯2.4.2 锯割操作2.4.3 锯削操作示例2.4.4 锯条损坏、锯割质量问题及产生原因分析2.5 锉削2.5.1 锉刀2.5.2 锉削操作方法2.5.3 锉削的质量检查和注意事项2.6 孔加工2.6.1 基本知识2.6.2 基本操作2.6.3 钻孔、铰孔注意事项2.7 攻丝和套扣2.7.1 基本知识2.7.2 基本操作2.8 刮削和研磨2.8.1 刮削2.8.2 研磨2.9 装配2.9.1 装配的基本原则2.9.2 装配工艺过程2.9.3 装配方法2.9.4 常用联接方式的装配2.9.5 机器的拆卸2.10 综合训练：对称V型镶配2.10.1 教学目的2.10.2 工、量、刃具清单2.10.3 基本操作训练第3章 车削加工3.1 概述3.1.1 车工安全文明生产知识3.1.2 车床的润滑与保养3.1.3 车削加工简介3.2 车削设备及工具3.2.1 普通卧式车床3.2.2 车床常用附件3.2.3 车刀3.3 车床操作要点3.3.1 粗车和精车3.3.2 刻度盘的使用3.3.4 试切操作3.3.5 切削液的使用3.4 轴类零件的车削3.4.1 车外圆、端面和台阶……第4章 刨削、磨削第5章 铣削、齿轮加工第6章 铸造第7章 锻压第8章 焊接第9章 现代加工技术参考文献

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