

<<金属工艺学实习>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学实习>>

13位ISBN编号：9787040099140

10位ISBN编号：7040099144

出版时间：2006-4

出版时间：高等教育出版社

作者：王英杰 编

页数：169

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>

<<金属工艺学实习>>

前言

本书是中等职业教育国家规划教材。

本书根据2000年8月教育部颁发的《中等职业学校金属工艺学教学大纲（试行）》，并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写。

本书主要面向中等职业学校的工科学生，是高等教育出版社出版、王英杰主编的近机类《金属工艺学》的配套实习教材。

针对目前金属工艺学教学过程中出现的新要求、新情况以及某些教材中存在的问题，我们认真研究了新的中等职业学校金属工艺学教学大纲，查阅了大量的参考资料，进行了多次专题交流与研讨，汲取了各种现有教材的精华。

本教材的教学目标是：引导学生了解企业的状况，初步使学生建立一定的感性认识和实践经验；培养学生吃苦耐劳，艰苦奋斗，不怕脏，不怕累，爱劳动，积极进取，敬业爱岗的精神；突出强化实践技能的培养，提高学生的动手能力和实践技能；培养综合应用能力和分析能力，引导学生通过自学掌握一些简单技能，应用所学的理论知识对实习中的一些实际问题和工艺过程进行分析，加深对理论知识的认识和理解，做到触类旁通，融会贯通；适应未来若干年的就业形势，培养学生的创业意识和创业能力，为其自谋职业奠定良好的基础知识和实践经验；比较系统地介绍机械制造的主要过程，强化学生的安全意识、质量意识、效益意识和环境保护意识，培养和造就素质高、知识面宽的应用型人才。

本教材涉及机械零件制造工艺过程的主要知识点和有关金工实习的基本要求。

内容上尽量做到布局合理、丰富、难度适中，并且在内容上与主教材具有互补性。

在编写过程中我们简化了理论知识介绍，突出了技能和工艺过程的培养，注重理论与实践的相互结合和渗透，做到重点内容突出；在语言方面做到精炼、准确、规范，通俗易懂，插图形象生动，便于学生自学和实习指导教师示范讲解；在内容组织上注意逻辑性、系统性和突出实践性。

此外，为了方便学生复习和培养综合分析和解决实际问题的能力。

每章之后都附有思考题，供学生思考和练习。

<<金属工艺学实习>>

内容概要

《金属工艺学实习（近机类）（3、4年制）》是中等职业教育国家规划教材。

《金属工艺学实习（近机类）（3、4年制）》根据2000年8月教育部颁发的《中等职业学校金属工艺学教学大纲（试行）》并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写。

全书共十章，主要阐述了金属工艺学实习基础知识、钳工实习、铸造实习、锻压实习、焊接实习、热处理实习、车削实习、铣削实习、刨削实习、磨削实习，内容涉及机械零件制造工艺过程的主要知识点。

每章之后都附有思考题，供学生思考和练习。

《金属工艺学实习（近机类）（3、4年制）》主要面向中等职业学校的工科学生，是由高等教育出版社出版、王英杰主编的近机类《金属工艺学》的配套实习教材，也可作为机械类专业的职工培训教材。

<<金属工艺学实习>>

书籍目录

第一章 金属工艺学实习基础知识第一节 金属工艺学实习概述第二节 钢铁材料的鉴别方法第三节 识图基础知识第四节 实习中量具的正确使用思考题第二章 钳工实习第一节 钳工实习安全须知第二节 钳工概述第三节 划线第四节 錾削第五节 锯削第六节 锉削第七节 钻孔、扩孔和铰孔第八节 攻螺纹和套螺纹第九节 刮削和研磨第十节 弯曲、矫正和铆接第十一节 小锤子的钳工制作工艺思考题第三章 铸造实习第一节 铸造实习安全须知第二节 砂型铸造基础知识第三节 造型和造芯的基本操作第四节 熔炼、浇注、落砂、清理和热处理第五节 铸造缺陷分析思考题第四章 锻压实习第一节 锻压实习安全须知第二节 锻造基础知识第三节 自由锻的基本操作第四节 胎模锻的基本操作第五节 冲压的基本操作思考题第五章 焊接实习第一节 焊接实习安全须知第二节 焊接基础知识第三节 焊条电弧焊的基本操作第四节 气焊与气割的基本操作思考题第六章 热处理实习第一节 热处理实习安全须知第二节 热处理基础知识第三节 热处理的基本操作思考题第七章 车削实习第一节 车削实习安全须知第二节 车削加工基础知识第三节 车刀的基础知识第四节 车削的基本操作思考题第八章 铣削实习第一节 铣削实习安全须知第二节 铣削加工基础知识第三节 铣刀的基础知识第四节 铣削的基本操作思考题第九章 刨削实习第一节 刨削实习安全须知第二节 刨削加工基础知识第三节 刨刀的基础知识第四节 刨削的基本操作思考题第十章 磨削实习第一节 磨削实习安全须知第二节 磨削加工基础知识第三节 砂轮的基础知识第四节 磨削的基本操作思考题参考文献

<<金属工艺学实习>>

章节摘录

(一) 金属工艺学实习的性质 金属工艺学实习是培养具有较强实践经验的应用型人才的重要教学环节,对于培养学生的工程意识,获得有关机械制造方面的感性认识具有很重要的作用。此外,开设金属工艺学实习不仅是为机械制造的理论学习提供实践经验和感性认识,加深对理论知识的理解,而且通过实习还可以使学生获得相应实践项目的操作技术等级证书,增强自身的就业能力。另外,金属工艺学实习强调以实践教学为主,通过实习也可为学生今后参加专业生产实习以及将来从事机械制造、检修、管理等方面的工作打下必要的基础。

(二) 金属工艺学实习的内容 金属工艺学实习的内容主要涉及铸造、锻造(或压力加工)、焊接、热处理、切削加工、钳工等方面的实习。

根据学生所学专业的不同,上述几个方面的实习内容侧重面也可能有所不同。

二、金属工艺学实习的目的和要求 (一) 金属工艺学实习的目的 (1) 了解机械制造过程的基本知识,为学习“金属工艺学”等有关课程奠定基础。

(2) 通过铸工、锻工(包括冲压工)、焊工、热处理工、切削加工、钳工等工种的生产实践,获得基本技能,为以后就业或创业准备基本条件。

(3) 加强劳动、纪律和职业能力方面的锻炼,培养踏实认真的工作作风,理论联系实际和求真务实的精神,树立勤俭节约,艰苦创业的企业意识。

(二) 金属工艺学实习的要求 金属工艺学实习是以动手操作为主的教学活动,在教学过程中指导教师对于有关教学内容不仅要进行讲课,同时还要准确地进行操作示范。

实习教学过程中,指导教师要积极采用现代教学手段,组织学员看录像或光盘,拓展实习内容,充分利用各种教学资源,弥补实习设备和场地的不足,以提高实习教学的质量和效率。

此外,在指导实习过程中还要贯彻德育教育和素质教育,采用科学合理的教学方法引导和启发学生,培养学生的综合能力。

<<金属工艺学实习>>

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>