

<<金工实习指导>>

图书基本信息

书名：<<金工实习指导>>

13位ISBN编号：9787040163322

10位ISBN编号：7040163322

出版时间：2005-6

出版时间：高等教育出版社（蓝色畅想）

作者：韩伟

页数：204

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>

<<金工实习指导>>

前言

本书是根据教育部《关于加强高职高专教育人才培养工作的若干意见》等文件以及高职高专教育人才培养目标的要求，并参照职业技能鉴定规范及中、高级技术工人等级考核标准编写的。本书主要面向高等职业教育的工科学生，是近机类王英杰主编《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高等职业技术学院金属工艺学教学要求，查阅了大量的参考资料，进行了多次专题交流与研讨，积极汲取各种现有教材的精华。

本教材的教学目标是：（1）引导学生了解企业的状况，使学生具有一定的感性认识和实践经验。

（2）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。

（3）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。

（4）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，学会应用所学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。

（5）适应未来就业形势，培养学生的创业意识和创业能力，使其具有自谋职业的理论基础知识基础和实践技能基础。

（6）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。

（7）比较系统地介绍机械制造的主要过程。

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，逻辑性、系统性和实践性强，并且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；努力做到文字叙述精炼、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。

为了方便学生复习，培养分析和解决实际问题的能力，每章附有各类习题，供学生思考和练习。

本教材建议实习周数（总实习周数10周）分配如下表。

<<金工实习指导>>

内容概要

《金工实习指导》是根据教育部《关于加强高职高专教育人才培养工作的若干意见》等文件以及高职高专教育人才培养目标的要求，并参照职业技能鉴定规范及中高级技术工人等级考核标准而编写的。

它是《金属工艺学》系列教材之一。

全书共14章，主要内容包括金工实习基础知识、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、数控机床加工实习、特种加工实习、零件表面处理实习和装配实习等。

内容涉及机械零件制造工艺过程的主要知识点及有关金工实习的基本要求。

为了方便学生复习，培养分析和解决实际问题的能力，每章附有各类习题，供学生思考和练习。

《金工实习指导》主要面向高等职业教育的工科学生，是王英杰主编《金属工艺学》（高等教育出版社2001年出版）的配套实习教材，也可作为机械类工人的岗位培训教材。

<<金工实习指导>>

书籍目录

第一章 金工实习基础知识 第一节 金工实习概况 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 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 小手锤钳工制作工艺 思考题 第三章 铸造实习 第一节 实习安全须知 第二节 砂型铸造基础知识 第三节 造型和造芯基本操作过程 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 实习安全须知 第二节 锻造基础知识 第三节 自由锻造基本操作过程 第四节 胎模锻造基本操作过程 第五节 冲压基本操作过程 思考题 第五章 焊接实习 第一节 实习安全须知 第二节 焊接基础知识 第三节 焊条电弧焊基本操作过程 第四节 气焊与气割基本操作过程 思考题 第六章 热处理实习 第一节 实习安全须知 第二节 热处理基础知识 第三节 热处理基本操作过程 思考题 第七章 车削实习 第一节 实习安全须知 第二节 车削基础知识 第三节 车刀基础知识 第四节 车削基本操作过程 思考题 第八章 铣削实习 第一节 实习安全须知 第二节 铣削基础知识 第三节 铣刀基础知识 第四节 铣削基本操作过程 思考题 第九章 刨削实习 第一节 实习安全须知 第二节 刨削基础知识 第三节 刨刀基础知识 第四节 刨削基本操作过程 思考题 第十章 磨削实习 第一节 实习安全须知 第二节 磨削基础知识 第三节 砂轮基础知识 第四节 磨削基本操作过程 思考题 第十一章 数控机床加工实习 第一节 实习安全须知 第二节 数控机床基础知识 第三节 数控机床基本操作要点 思考题 第十二章 特种加工实习 第一节 实习安全须知 第二节 特种加工综述 第三节 特种加工方法 思考题 第十三章 零件表面处理实习 第一节 实习安全须知 第二节 零件表面氧化处理 第三节 零件表面磷化处理 思考题 第十四章 装配实习 第一节 实习安全须知 第二节 机械装配基础知识 思考题 参考文献

<<金工实习指导>>

章节摘录

版权页：插图：一、安全操作规程 磨工在操作时应遵守以下安全操作规程：（1）工作时要穿工作服，戴好工作帽。

（2）夏天不得穿凉鞋进入车间。

（3）应根据工件材料、硬度以及磨削要求，选择适当的砂轮进行磨削。

新砂轮要用木锤轻敲以检查是否有裂纹，有裂纹的砂轮不能使用。

（4）安装砂轮时，要在砂轮与法兰盘之间垫衬纸。

砂轮安装完后，要进行砂轮静平衡检查，砂轮静平衡不合格要重新调整，直至砂轮静平衡达到合格要求。

（5）应校核新砂轮最高线速度是否符合所用机床的使用要求。

对于高速磨床要特别注意校核，以防发生砂轮破裂事故。

（6）启动磨床前，要检查砂轮、卡盘、挡铁、砂轮罩壳等是否紧固；磨床机械、液压、润滑、冷却、电磁吸盘等系统是否正常，防护装置是否齐全。

启动砂轮时，人不应对砂轮站立。

（7）砂轮应经过2 min空运转试验，确定砂轮运转正常时才能开始磨削。

（8）干磨的磨床在修整砂轮时要戴口罩并开启吸尘器。

（9）测量工件尺寸时，要将砂轮退离工件。

（10）磨削带有花键、键槽等间断表面时，磨削深度不得过大。

（11）外圆磨床纵向挡铁的位置要调整得当，要防止砂轮与顶尖、卡盘、轴肩等部位发生撞击。当所磨凹槽的宽度与砂轮宽度之差小于30 mm时，禁止使用自动纵向进给。

（12）使用卡盘装夹工件时，要将工件夹紧，以防脱落。

卡盘扳手使用完后应立即取下。

（13）使用万能外圆磨床的内圆磨具时，要将内圆磨具的支架紧固，并检查砂轮快速进退机构的联锁是否可靠。

（14）在磨床头架及工作台上不得放置工具或量具。

（15）在平面磨床上磨削高而狭窄的工件时，应在工件的两侧放置挡块。

（16）禁止用一般砂轮磨削工件较宽的端面。

（17）禁止在无芯磨床上磨削弯曲和没有校直的工件。

（18）使用切削液的磨床，使用结束后应让砂轮空转1-2 min脱水。

（19）使用油性切削液的磨床，在操作时应关好防护罩并启动吸油雾装置，以防止油雾飞溅。

（20）注意安全用电，不要随意打开电器箱。

操作时如发现电器故障应立即请电工维修。

（21）注意防火。

（22）操作时不得戴手套。

（23）操作时必须精力集中，不得擅自离开磨床。

二、文明生产的基本要求 实习过程中除了注意上述安全操作规程外，操作者还应注意养成以下文明生产的习惯：（1）操作过程中要注意保持工作场地的整洁。

（2）要爱护图样和工艺文件，保持其整洁完好。

（3）要爱护量具，做好量具的日常维护保养工作。

（4）要正确使用工具、夹具、辅具，并做好日常维护保养工作。

（5）磨削完毕的工件要放在工件贮存箱内，以防止碰伤，拉毛工件或使工件生锈。

（6）成批生产的工件要做首件检验。

（7）要合理操纵磨床，不得敲击磨床的零部件；应定期做好磨床的保养工作。

（8）下班前应清理好磨床及工作场地。

（9）做好交接班工作，并做好工作记录。

（10）砂轮贮存箱的放置部位应合理选择，以免砂轮受潮、受冻和发生撞击。

<<金工实习指导>>

砂轮放置方式应视其形状和大小而定。

直径较大和较厚的砂轮应采用直立或稍呈倾斜的摆法，这样能避免砂轮堆压和发生撞击。

<<金工实习指导>>

编辑推荐

《高等职业教育教材:金工实习指导》是根据教育部《关于加强高职高专教育人才培养工作的若干意见》等文件以及高职高专教育人才培养目标的要求,并参照职业技能鉴定规范及中高级技术工人等级考核标准而编写的。

它是《金属工艺学》系列教材之一。

《高等职业教育教材:金工实习指导》主要面向高等职业教育的工科学生,可作为机械类工人的岗位培训教材。

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>