

<<钳工实习>>

图书基本信息

书名：<<钳工实习>>

13位ISBN编号：9787111307440

10位ISBN编号：7111307445

出版时间：2010-8

出版时间：机械工业出版社

作者：陈秀华 编

页数：129

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>

<<钳工实习>>

前言

钳工技能是汽车、机械行业从业者所应具备的基本技能之一。

本书的编写目的就是使学生掌握从事汽车、机械维修以及排除故障所必需的钳工基础知识、方法和技能。

同时，通过钳工实习培养和提高学生的全面素质，让学生在实习中培养吃苦耐劳的精神和认真细致的工作作风，具备良好的职业道德和良好的综合职业能力及安全操作知识，为从事专业工作和适应岗位变化以及学习新技术打下基础。

本书的内容包括：钳工常用设备、量具的认识，立体划线，钳工锯削、锉削、錾削、钻孔、攻螺纹、套螺纹，钣金修复，焊接等基本操作以及安全操作常识。

本书有别于普通传统教材按学科体系编写的惯例，以“学习目标”引领各章，彰显各章的主题，辅以“情境描述”，使学生尽可能地贴近实际环境，促进学生的自我思考与学习。

在每章中围绕“学习目标”，根据具体项目，设置了“想一想”、“做一做”、“认一认”、“练一练”等环节，使学生循序渐进地进行学习、思考。

在每章最后附有“评一评”环节，这既是学生对自己学习情况的了解，也是指导教师对学生掌握本章内容情况的一个评价。

本书内容尽可能结合专业，紧贴市场，重在应用，文字简练，图文并茂，操作性强。

本书附一本配套用的《钳工实习操作练习册》。

全书由湖南交通职业技术学院陈秀华高级工程师担任主编（学习情境2~学习情境5），沈锦副教授担任主审，甘辉副教授（学习情境7、学习情境8）、卢建讲师担任副主编（学习情境1、学习情境6），李秋艳、刘智婷等参编。

本书在编写过程中得到了仇雅莉副教授的指点，也得到湖南交通职业技术学院领导和其他老师们的积极支持与帮助，在此一并表示感谢。

由于作者水平有限，在编写过程中难免会有不足之处，敬请读者和专家指正。

<<钳工实习>>

内容概要

本书内容包括：钳工常用设备、量具的使用；立体划线；钳工锯削、锉削、錾削、钻孔、攻/套螺纹；钣金修复及焊接等基本操作以及安全操作常识。

本书有别于普通传统教材，不按学科体系编写，以“学习目标”引领各章主题，辅以“情境设计”，使学生尽可能地贴近实际环境，促进学生的自我思考与学习。

本书寓教于乐、寓教于情景中完成任务，旨在提高学生的实际动手能力、自主学习能力、计划与实施能力、组织能力，并培养团结协作的团队精神。

本书可作为大专院校、中等职业学校、技工学校等工科专业钳工实训教材。

<<钳工实习>>

书籍目录

前言

学习情境1 钳工常用设备、量具的认识

1.1 概述

1.2 钳工常用设备

1.3 钳工常用量具

学习情境2 立体划线

2.1 划线的相关知识

2.2 零件划线的实习过程

2.3 零件划线操作学习评价

2.4 零件划线操作注意事项和学习建议

学习情境3 锯削

3.1 锯削相关知识

3.2 直角块和四方体的锯削操作实习过程

3.3 直角块和四方体的锯削学习评价

3.4 锯削操作时的注意事项与学习建议

学习情境4 錾削

4.1 錾削相关知识

4.2 錾削操作实习过程

4.3 錾削操作的学习评价

4.4 錾削操作时注意事项与学习建议

学习情境5 锉削

5.1 锉削相关知识

5.2 锉削操作实习过程

5.3 锉削学习评价

5.4 锉削操作时的注意事项与学习建议

学习情境6 钻孔与攻螺纹

6.1 概述

6.2 钻孔

6.3 铰孔

6.4 攻螺纹

学习情境7 钣金修复

7.1 钣金修复的常用工具及其作用

7.2 汽车钣金修复的基本工艺

7.3 学生任务工单

学习情境8 焊接

8.1 焊接学习准备

8.2 实践训练

8.3 学习评价

参考文献

钳工实习操作练习册

<<钳工实习>>

章节摘录

条T形槽，用来安装中小型工件或钻床夹具。

大型工件加工时，可将工作台移开，工件直接安放在底座上加工，必要时可通过底座上的T形槽螺栓将工件固定，然后进行加工。

使用摇臂钻时要注意：主轴变速箱或摇臂移位时，必须先松开锁紧装置再移位，移位后要确认锁紧后再使用。

因钻床没有汇流环装置，故操作者手拉摇臂回转时，不能总沿一个方向连续回转。

操作结束后，必须将主轴变速箱移至摇臂的最内端（靠近立柱一侧），以保证摇臂的精度，并将摇臂降至最低点，旋回底座正上方。

操作者在使用钻床时，应注意以下诸项：

- 1) 严禁戴手套操作钻床。

- 2) 在钻床工作时，要及时用毛刷清理切屑，严禁用手或其他柔软可缠绕性物品进行清理，更不能嘴吹。

- 3) 检查所需的工、夹、量具是否齐全。

- 4) 工件装夹应牢固可靠，特别要注意夹具的压夹方向。

- 5) 手动进给时要逐渐增压或逐渐减压，不可用力过猛，特别是在操作初始和即将结束时。

- 6) 钻头上如绕有长切屑时，应停止进给，退出钻头后再继续或停机用刷子或铁钩将铁屑清除。

- 7) 在操作过程中要及时供给冷却、润滑液。

- 8) 刀具旋转时，不得用手摸刀具或翻转、夹压以及测量工件。

- 9) 摇臂钻床的摇臂回转范围内不得有障碍物，工作前摇臂必须夹紧。

摇臂和工作台上不能存放其他物体。

- 10) 工作结束后，要及时清理切屑，擦净溢出的冷却、润滑液，包括工作面以及地面，对于摇臂钻，应将摇臂降低到最低位置，主轴箱靠近立柱，并且要夹紧。

.....

<<钳工实习>>

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>