

<<金工实训>>

图书基本信息

书名：<<金工实训>>

13位ISBN编号：9787122120984

10位ISBN编号：7122120988

出版时间：2011-9

出版时间：化学工业出版社

作者：梁艳辉

页数：190

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>

<<金工实训>>

内容概要

《金工实训》系统地介绍了金工实训技能要求，突出理论与实践的结合，力求反映金工实训发展的现况和趋势。

介绍了技术测量及常用测量器具、钳工、管路、焊接、车工、铣工、数控车床、安全与管理的基本知识和技能操作。

教材内容涵盖了高职院校金工实训课程教学大纲的基本要求，方便教师依据各自学校的设备组织教学。

《金工实训》可作为高职高专学生金工实训教材，也可供相关专业技术人员参考，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

书籍目录

第1章 技术测量及常用测量器具1.1 技术测量概述1.2 测量工作的基准用具1.2.1 量块1.2.2 F尺和平板1.3 计量器具和测量方法1.3.1 计量器具的分类1.3.2 测量方法的分类1.4 测量器具的主要技术性能指标1.5 零件的检验1.6 常用测量器具1.6.1 钢尺1.6.2 刀口尺1.6.3 90°角尺1.6.4 万能角度尺1.6.5 游标卡尺1.6.6 千分尺1.6.7 百分表1.6.8 塞规与卡规1.6.9 塞尺1.6.10 量角器第2章 钳工2.1 钳工概述2.1.1 钳工的工作范围2.1.2 钳工常用设备、工具2.2 划线2.2.1 划线概述2.2.2 常用划线工具及使用方法2.2.3 划线基准的确定2.3 锯割2.3.1 锯割基础知识2.3.2 锯割基本操作2.4 锉削2.4.1 锉削基本知识2.4.2 锉削基本操作2.5 錾削2.5.1 錾削的概念及特点2.5.2 錾削工具2.5.3 錾削方法2.6 钻孔、扩孔、铰孔和镗孔2.6.1 钻削设备2.6.2 钻削刀具2.6.3 钻削夹具2.6.4 钻孔、扩孔操作2.6.5 镗孔2.7 螺纹加工2.7.1 螺纹加工工具的使用方法2.7.2 攻螺纹操作2.7.3 套螺纹操作2.8 装配2.8.1 装配概述2.8.2 装配的工艺流程及装配方法2.8.3 常用连接方式的装配2.8.4 机器拆卸工作基本原则综合技能训练参考课程第3章 管路3.1 常用管材3.1.1 管材的通用标准及管材分类3.1.2 常用管件3.1.3 常用阀门3.1.4 常用法兰与紧固件3.2 管路加工3.2.1 管子的切割3.2.2 管子的套丝3.2.3 管子的弯曲3.3 管道连接3.3.1 螺纹连接3.3.2 焊接3.3.3 法兰连接3.3.4 卡套式连接3.3.5 承插连接3.3.6 卡箍连接3.3.7 塑料管及复合管的连接方式3.4 管道的敷设与安装3.4.1 室内管道敷设3.4.2 室外管道敷设方式3.4.3 螺纹连接比量法下料实训3.4.4 给水管件认知及管路连接实训第4章 焊接4.1 焊接概述4.2 焊接基础知识4.2.1 电弧焊4.2.2 电弧焊设备及工具4.2.3 焊条4.2.4 焊接接头形式、坡口形状和焊接位置4.2.5 焊接工艺参数4.3 焊条电弧焊基本操作4.3.1 手工电弧焊4.3.2 气焊4.3.3 气割4.4 焊接变形和焊接缺陷4.4.1 焊接变形4.4.2 焊缝的外部缺陷4.4.3 焊缝的内部缺陷4.5 其它焊接方法4.5.1 气体保护焊4.5.2 埋弧焊4.5.3 电阻焊4.5.4 钎焊4.5.5 摩擦焊4.6 焊接技术发展趋势4.6.1 计算机在焊接中的应用及发展4.6.2 高效焊接技术的应用及发展第5章 车工5.1 车工概述5.2 车工基础知识5.2.1 车削加工5.2.2 车床5.2.3 车刀5.2.4 车刀的刃磨5.3 车工基本操作5.3.1 车床上各部件的调整及各手柄的使用方法(空车练习)5.3.2 工件与刀具的安装5.3.3 切削运动和切削用量(开车练习)5.3.4 车削外圆、端面与台阶(保证尺寸精度的方法)5.3.5 车床上孔的加工5.3.6 车削圆锥面、成形面及滚花的方法5.3.7 切槽与切断5.3.8 车削螺纹5.3.9 车床附件及其使用方法第6章 铣工6.1 铣工基础知识6.1.1 铣工概述6.1.2 铣床的基础知识6.1.3 铣刀的基础知识6.1.4 铣床附件及工件安装6.2 铣削操作6.2.1 铣工基本操作6.2.2 齿轮齿形加工简介第7章 数控车床7.1 数控车床概述7.1.1 数控加工原理7.1.2 数控加工的特点7.2 数控车床基础知识7.2.1 数控车床的功能特点7.2.2 数控车床编程基础知识7.3 数控车刀的类型7.3.1 数控车床常用刀具及选用7.3.2 数控加工对刀具的要求7.4 数控车工序及走刀路线7.4.1 数控车工序7.4.2 数控车走刀路线7.5 数控车床的基本指令7.5.1 基本编程指令7.5.2 数控车床的操作面板及按键7.6 数控车床基本操作与编程7.6.1 数控车床基本操作7.6.2 程序的编辑7.7 加工实例7.7.1 数控车床刀具、工件的装夹和手动切削操作实训7.7.2 数控车床对刀、参数及工件坐标系的设定实训7.7.3 加工程序的输入和自动加工操作实训7.7.4 简单轴类零件加工实训7.7.5 圆弧轴类零件加工实训7.7.6 简单槽类零件加工实训7.7.7 螺纹件加工实训7.7.8 综合轴类件加工实训7.7.9 盘类件加工实训7.7.10 成形轴类件加工实训7.7.11 套类件加工实训第8章 安全与管理8.1 安全生产方针8.2 组织结构图8.3 安全生产权利和义务8.4 安全生产责任制8.5 安全管理制度8.5.1 安全目标管理监督检查制度8.5.2 新工人使用培训管理制度8.5.3 生产现场安全管理制度8.6 安全操作规程8.6.1 钳工安全操作规程8.6.2 管道的安全技术8.6.3 电焊工安全操作规程8.6.4 车床技术安全操作规程8.6.5 铣床技术安全操作规程8.6.6 台钻操作规程8.7 应急措施8.7.1 发生触电事故应急措施8.7.2 机械伤害事故应急措施8.7.3 火灾伤害事故应急措施参考文献

<<金工实训>>

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>