

<<机械加工培训教程>>

图书基本信息

书名：<<机械加工培训教程>>

13位ISBN编号：9787564039202

10位ISBN编号：7564039205

出版时间：2010-12

出版时间：北京理工大学

作者：邓志博 编

页数：350

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>

## <<机械加工培训教程>>

### 内容概要

高等职业教育作为职业教育的一部分，在现代职业教育中占有的比例愈来愈大。

机械加工实训是高职学生一门重要的实践课，随着高职教育教学改革的进行，其内容也发生了一些变化。

为了适应高职教育的发展，提高学生的操作技能水平，培养“双证”型职业技术人才，编者结合多年的教学、培训实践经验，从实训教学和职业技能培训的实际出发，以“职业能力”为培养目标，力求突出高职教育技能性和应用性等特点，组织编写本书。

本书主体部分共4章，另外附有机械制图及公差配合、中级工理论模拟题汇编两个附件。

主体部分主要内容包括钳工、车工、铣工、磨工四个工种的技能训练；本部分内容涵盖面大，不仅能够满足一般的实训教学，同时也能满足钳工、车工、铣工、磨工四个工种职业技能培训的需要；内容取舍上力求突出技能训练的针对性、典型性和实用性；附1的机械制图及公差配合主要介绍了机械实训中用到的一些基础知识；中级工理论模拟试题部分主要包括钳工、车工、铣工、磨工四个工种中级工理论模拟试题，是对各工种理论基础知识的提炼和总结，在内容和格式上紧靠目前中级工职业鉴定应知考试，便于考生进行中级工应知考试前的理论基础知识复习。

<<机械加工培训教程>>

书籍目录

第1章 钳工 1.1 入门知识 1.2 钳工常用工、量具 1.3 划线 1.4 錾削 1.4.1 錾削姿势练习 1.4.2 錾子的刃磨与热处理 1.4.3 錾狭平面 1.5 锯割 1.6 锉削 1.6.1 锉削姿势练习 1.6.2 锉削平面 1.6.3 锉削长方体 1.6.4 锉削曲面 1.7 刮削、研磨 1.8 钻孔、铰孔、绞孔 1.8.1 钻孔 1.8.2 铰孔 1.8.3 绞孔 1.9 攻丝和套丝 1.10 复合作业 1.10.1 錾口榔头制作 1.10.2 100 mm 90°角尺制作 1.10.3 对开夹板制作 1.11 锉配训练 1.11.1 锉配 1.11.2 典型件的锉配 第2章 车工 2.1 入门知识 2.2 车床基本知识 2.3 车外圆、平面、台阶和钻中心孔 2.3.1 手动进给车外圆和平面 2.3.2 机动进给车外圆和平面并调头接刀 2.3.3 车台阶工件 .....第3章 铣工第4章 磨工附1：机械制图及公差配合附2：中级工理论模拟题汇编参考文献

## <<机械加工培训教程>>

### 章节摘录

1.1 入门知识 一、实训要求 (1) 了解钳工在工业生产中的工作任务； (2) 了解钳工实训场地的设备和本工种操作中常用的工、量、刀具； (3) 了解实训场地的规章制度及安全文明生产要求。

二、相关工艺知识 1. 钳工的主要任务 钳工的工作范围很广。如各种机械设备的制造，首先是从毛坯（铸造、锻造、焊接的毛坯及各种轧制成的型材毛坯）经过切削加工和热处理等步骤成为零件，然后通过钳工把这些零件按机械的各项技术精度要求进行组件、部件装配和总装配，才能成为一台完整的机械。

有些零件在加工前，还要通过钳工进行划线；有些零件的技术要求，采用机械加工方法不太适宜或不能解决，也要通过钳工工作来完成。

许多机械设备在使用过程中，出现损坏，产生故障或长期使用后失去原有精度，影响使用，也要通过钳工来维护和修理。

在工业生产中，各种工具、夹具、量具以及各种专用设备等的制造，都要通过钳工来完成。

不断进行技术革新，改进工艺和工具，以提高劳动生产率和产品质量，也是钳工的重要任务。

· · · · · ·

<<机械加工培训教程>>

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>