

<<金属加工与实训>>

图书基本信息

书名：<<金属加工与实训>>

13位ISBN编号：9787040269307

10位ISBN编号：7040269309

出版时间：2010-7

出版时间：冯国强 高等教育出版社 (2010-07出版)

作者：冯国强 编

页数：113

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>

<<金属加工与实训>>

前言

本书是中等职业教育课程改革国家规划新教材，经中等职业教育教材审定委员会审定通过。

本书是依据教育2009年颁布的“中等职业学校金属加工与实训教学大纲”，并参照铣工（初级）的最新国家职业技能标准编写而成。

本书主要内容包括：铣削基本操作，铣削平面、平行平面、垂直面，铣削斜面，铣削台阶、直角沟槽，用成形刀铣特形槽，分度头及使用和综合训练等，建议安排专用实训教学周进行教学，学时数为2~4周。

本书内容选取在严格依据教学大纲的基础上，注重与国家职业技能标准进行对接，通过本书的学习，可以达到国家职业技能标准铣工中初级工对“标准学时数”、“技能要求”和“相关知识”等的要求。

与本书配套出版了《金属加工与实训——铣工中级实训》和《铣工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等网上教学资源。

本书坚持教学大纲对“课程教学目标”的定位，在编写时努力贯彻教学改革的有关精神，严格依据教学大纲的要求，在教材中将努力体现以下特色：1.体现以能力为本位，评价的多元化本书按照教学大纲规定的制定编写提纲，将大纲中规定的三种能力目标贯穿教材的始终，采取多元化考核，依据过程性与结果性、定量考核与定性描述相结合的原则，重视对学生关键能力、基本素质、创新精神、创造能力、个性培养和发展等各个维度的关注；关注学生养成规范操作、安全操作的良好习惯，以及在现代社会中的节约能源、节省原材料与爱护工具设备、保护环境等意识与观念的形成与发展，强调职业道德和社会责任感，培养学生综合素质和职业能力。

2.围绕教学大纲，形成以行动导向教学理念为指导、以工作项目为载体的职业教育教材体系本书按照教学大纲的学时规定与教学要求，打破学科体系，以工作项目为载体，按照实际生产中项目实施的工作过程和秩序，将知识和技能融合到特定的工作情景之中。

本书划分为七个工作项目，部分项目中又含有若干个任务，设定了工作情境，并按照项目加工工作过程展开相关知识和技能的学习。

因此，本教材的知识和技能体系，即满足了新大纲的要求，又体现了铣工加工实际的工作过程，以及过程中各个步骤及其工作要求。

学生在学习新知识和新技能的同时，掌握岗位要求，培养岗位工作行动能力，以及应用所学知识和技能解决实际问题的能力，充分体现了行动导向教学理念指导下的职业教育特色。

3.工作项目具有连续性和阶梯性，学生知识和技能的不断深入和拓展本书的整体结构是以项目的形式呈现的。

每一个工作项目都体现一定的工作情境，具有代表性和阶梯性，从不同方面涵盖大纲中知识和技能的要求，与学生将来从事岗位群紧密联系。

同时，各个项目之间又具有阶梯性，符合学生的认知规律和学习习惯。

在每个项目的实施中，学生都可以从已有的知识和技能出发进行探究，并以项目带动新知识和新技能的学习。

<<金属加工与实训>>

内容概要

《金属加工与实训：铣工实训》为中等职业教育课程改革国家规划新教材，经中等职业教育教材审定委员会审定通过。

《金属加工与实训：铣工实训》是依据教育部2009年颁布的“中等职业学校金属加工与实训教学大纲”，并参照铣工（初级）的最新国家职业技能标准和行业职业技能鉴定规范中有关要求编写而成的。

《金属加工与实训：铣工实训》主要实训项目包括：铣床基本操作，铣削平面、平行平面、垂直面，铣削斜面，铣削台阶、直槽、切断，用成形刀铣沟槽，分度头及使用，综合训练等。

《金属加工与实训：铣工实训》另有配光盘版，所附光盘主要为安全示范操作和典型的铣削加工设备与工艺操作视频。

与《金属加工与实训：铣工实训》配套出版了《金属加工与实训——铣工中级实训》和《铣工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等网上教学资源。

《金属加工与实训：铣工实训》内容以初级铣工技能为主，可作为中等职业学校机械大类专业基础课程教材，也可作为岗位培训教材。

<<金属加工与实训>>

书籍目录

项目1 铣削基本操作任务1 认识铣床任务2 认知铣削加工任务3 铣刀安装任务4 工件装夹项目2 铣削平面、平行平面、垂直面任务1 粗铣长方体任务2 精铣长方体项目3 铣削斜面任务1 倾斜工件铣削斜面任务2 倾斜主轴铣削斜面任务3 倾斜平口虎钳铣削斜面项目4 铣削台阶、直角沟槽任务1 铣削台阶任务2 铣削直角沟槽项目5 用成形刀铣特形槽任务1 铣削T形槽任务2 铣削燕尾槽、燕尾台项目6 分度头及使用任务1 铣削四方体任务2 铣削六方体项目7 综合训练任务1 铣滑块任务2 铣四角亭

<<金属加工与实训>>

章节摘录

插图：（二）正确使用铣床（1）平时要注意铣床的润滑。

操作工人应根据机床说明书的要求，定期加油和调换润滑油。

对手拉、手揸油泵和注油孔等部位，每天应按要求加注润滑油。

（2）每次使用铣床前，应做好各方面的准备工作，检查铣床各部分机构是否完好，确保导轨面、工作台面和丝杠等滑动表面洁净并涂润滑油。

（3）工作台、导轨面上严禁堆放工具、量具、工件等，铣床不得超负荷工作。

（4）工作完毕后应清除铣床上及铣床周围的切屑等杂物，关闭电源，擦净机床，该加油的地方按规定加上润滑油。

整理工具、夹具、量具，做好交接班工作。

（5）铣床运转500h后，应进行一级保养。

进行一级保养工作以操作人员为主，维修人员配合。

具体内容如下：1）外部保养 清洁铣床外表面；清洁铣床附件，上油，防腐蚀；清洁丝杠和滑动部分，加润滑油。

2）传动部分保养 清除导轨面毛刺，清洗镶条，调整松紧度；调整丝杠和螺母间隙，消除轴向窜动；调整传动带松紧度。

3）冷却系统保养 清洗过滤网和切削槽，视情况更换切削液。

4）润滑系统保养 油路应畅通无阻，清洗油毡；检查油泵，清洁油污。

5）电路部分保养 清洁电气箱和电动机，检查电气装置，检查限位装置。

（三）爱护工具和量具（1）爱护工具，不得随意替用。

不能将扳手、卡尺等当锤子用，不能用钢直尺去拧螺钉等。

（2）爱护量具，按期校对，保持清洁。

每次用后应擦净、上油并放于盒内保存。

（四）爱护刀具要正确使用刀具，不能用磨钝的刀具继续切削，否则会增加铣床负荷，以至损坏铣床。

在铣工操作中，必须严格遵循铣床安全操作规程：（1）应穿着紧身工作服，实现“三紧”，即袖口扎紧、领口系紧、下摆扣紧；女工要戴防护帽并将发辫置于帽中；高速铣削时要戴防护镜；操作时，严禁戴手套，以防将手卷入旋转刀具和工件之间；铣脆性材料（如铸铁）时，应戴口罩，以免吸入尘埃。

（2）操作前，应检查铣床各部件及安全装置是否安全可靠；检查设备电气部分安全可靠程度是否良好。

各项检查完毕后若无异常，对机床各运动部位注油润滑。

（3）在铣床上进行装卸工件、刀具，进行紧固、调整、变速和测量工件等工作时，必须停车。

在铣刀旋转未完全停止前不能用手或工具去制动。

（4）对刀时，必须慢速进刀，刀具接近工件时，需用手摇进刀，不准快速进刀。

正在走刀时，不准停车。

铣深槽时，要退刀停车。

快速进刀时注意手柄，不要伤人。

（5）铣削中，操作者不要站在切屑飞出的方向，观察时不要靠得太近，以免切屑飞入眼中。

（6）不要用手清除切屑，也不要张嘴吹，以防切屑损伤皮肤和眼睛。

（7）在机动快速进给时，要把手轮离合器打开，以防手轮快速旋转伤人。

（8）装夹工件、工具必须牢固可靠，不得有松动现象；装拆铣刀时要用专用衬垫垫好，不要用手直接握住铣刀；装卸工件时，应将工作台退到安全位置；使用扳手紧固工件时，用力方向应避开铣刀，以防扳手打滑时撞到刀具或夹具。

<<金属加工与实训>>

编辑推荐

《金属加工与实训:铣工实训》：全国中等职业教育教材审定委员会审定

<<金属加工与实训>>

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>