

<<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：9787113132538

10位ISBN编号：7113132537

出版时间：2011-8

出版时间：中国铁道出版社

作者：金国砥

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>>

内容概要

金属加工与实训：钳工实训，ISBN：9787113132538，作者：金国砥

<<金属加工与实训>>

书籍目录

模块一 走进钳工实训场所 教学要求 知识链接 链接一：钳工实训场所的环境 链接二：钳工任务与基本操作内容 链接三：钳工常用设备和工量具 链接四：实训(实习)场所的规则 潜能延伸 延伸一：初步认识游标卡尺 延伸二：初步认识千分尺 延伸三：初步认识游标万能角度尺 感知学习 思考与练习模块二 划线 教学要求 知识链接 链接一：划线工具 链接二：几种划线方式 链接三：基本线条划法 链接四：划线操作要领 潜能延伸 延伸一：涂料配方及应用 延伸二：划线基准及其确定 延伸三：划线、找正、借料的方法 延伸四：划线产生废品的原因及预防措施 技能训练 训练一：七巧板划线 训练二：正五边形划线 训练三：正六边形划线 训练四：片扳手划线 训练五：轴承座划线 思考与练习模块三 锯削 教学要求 知识链接 链接一：锯削工具 链接二：锯削操作要领 链接三：锯削安全措施 潜能延伸 延伸一：台虎钳结构和使用 延伸二：起锯方法和角度 延伸三：不同型材的锯削 延伸四：锯条损坏的形式和产生原因 技能训练 训练一：锯削平行钢板梳 训练二：锯削曲线钢板梳 训练三：锯削圆钢薄片 训练四：锯制长方体 训练五：制作七巧板 训练六：不规则工件锯削 思考与练习模块四 锉削 教学要求 知识链接 链接一：锉削工具 链接二：锉削操作要领 链接三：锉削安全措施 潜能延伸 延伸一：锉刀的使用和保养 延伸二：锉削内、外直角工件的方法 延伸三：锉削废品的形式和产生原因 技能训练 训练一：长方体锉削 训练二：直角体锉削 训练三：六方体锉削 训练四：方孔模锉削 思考与练习模块五 孔加工 教学要求 知识链接 链接一：孔加工用基本工具 链接二：孔加工的操作要领 链接三：孔加工的安全措施 潜能延伸 延伸一：台钻的使用和保养 延伸二：麻花钻 延伸三：钻孔时的冷却和润滑 延伸四：钻孔时的废品分析和钻头损坏的原因 延伸五：手电钻钻孔的方法 延伸六：铰孔损坏的形式和产生原因 技能训练 训练一：钻孔、铰孔训练 训练二：钻孔、铰孔、扩孔训练 训练三：钻孔、扩孔、铰孔、铰孔训练 训练四：滑块制作 思考与练习模块六 螺纹加工 教学要求 知识链接 链接一：螺纹加工用的基本工具 链接二：螺纹加工的基本知识 链接三：螺纹加工的操作要领 链接四：螺纹加工的安全措施 潜能延伸 延伸一：丝锥的刃磨 延伸二：攻螺纹的损坏形式和产生原因 延伸三：丝锥损坏的形式和产生原因 延伸四：从螺孔中取出断丝锥的方法 延伸五：套螺纹损坏形式和产生原因 技能训练 训练一：双头螺柱的制作 训练二：攻M12和M18螺纹练习 训练三：制作夹板 思考与练习模块七 錾削 教学要求 知识链接 链接一：錾削的工具 链接二：錾削的操作要领 链接三：錾削的安全措施 潜能延伸 延伸一：錾削废品的产生原因 延伸二：砂轮机及其使用 延伸三：錾子的刃磨和热处理 技能训练 训练一：錾削长方形铁坯 训练二：錾削四方柱块 训练三：錾切薄钢板条 思考与练习模块八 部件(装置)装配 教学要求 知识链接 链接一：装配工具及其使用 链接二：装配工艺概述 链接三：装配的操作要领 潜能延伸 延伸一：THMDZT—1型实训装置的结构与参数 延伸二：THMDZT—1型实训装置的电源控制箱 延伸三：全国职业院校技能大赛掠影 技能训练 训练一：变速箱的装配与调整 训练二：齿轮减速器的装配与调整 训练三：二维工作台的装配与调整 训练四：间歇回转工作台的装配与调整 训练五：自动冲床机构的装配与调整 训练六：机械传动的安装与调整 思考与练习附录A 钳工职业标准附录B 钳工技能考核参考题附录C 各模块参考答案参考文献

<<金属加工与实训>>

编辑推荐

金国砥主编的《金属加工与实训》主要内容有：走进钳工实训场所、划线、锯削、锉削、孔加工、螺纹加工、錾削和部件(装置)装配等八个模块，可供中职院校机电类及其相关专业学生作为通用教材使用，也可作为企业钳工岗前培训和自学参考教材。

<<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>