

<<机械工种实训>>

图书基本信息

书名：<<机械工种实训>>

13位ISBN编号：9787122052698

10位ISBN编号：7122052699

出版时间：2009-6

出版时间：化学工业出版社

作者：李允志 主编

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>

<<机械工种实训>>

前言

职业学校培养的人才质量如何，最终要通过学生从事实际工作的业务能力来衡量。

学生综合运用知识的能力和职业技能，无疑要通过实践性教学环节得以培养和发展。

在整个教学过程中，实训担负着两个方面的重要任务：一是培养学生的生产技能和应用能力、劳动观念、安全生产原则；二是为学生学习专业课程打好基础。

近年来，随着社会主义市场经济体制的不断完善和发展，各职业技术学校从招生、教学到就业，都面临着许多新的困难和挑战。

如何深化职业技术教育改革以更好地适应市场的需求，是摆在各职业技术学校面前的重大课题。

我们认为加强教学实训，培养学生较强的生产技能以及热爱劳动、团结协作的优良思想品德，必将成为深化职业技术教育教学改革的永恒主题。

本书结合职业学校教学实际，按照专业工种——钳工、铸工、锻工、热处理工、电（气）焊工、车工、铣（刨）工、磨工等的考核要求编写而成。

希望本书能够对职业学校的机械工种教学实训起到较好的指导作用，为职业学校的专业教学改革做出积极的贡献。

本书由山东理工职业学院组织编写，参加本书编写的人员有：侯玉叶（钳工实训），李献华（铸工实训），李允志、于忠芳（热处理工实训），冯建雨（锻工实训），黄善思〔电（气）焊工实训〕，吕永生、苗新波、陈建华（车削加工实训），侯广秋（铣工、刨工实训），孙贵杰（磨工实训）。

李允志担任主编，黄善思担任主审。

由于编写时间比较仓促，书中不足之处在所难免，欢迎读者批评指正。

<<机械工种实训>>

内容概要

本书共分三篇：第一篇钳工实训，主要介绍钳工基本知识以及划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、螺纹加工等基本操作技能。

第二篇热加工实训，主要根据初级铸工、锻工、热处理工、焊工的考核要求介绍相应的基本知识及操作技能。

第三篇机械加工实训，主要介绍车工、铣工、刨工、磨工的基础知识及操作技能。

本书主要特色： 本教材充分考虑了目前职业学校学生的学习基础及实践能力培养要求，突出了应用性和实践性。

教材图文并茂，通俗易懂、结构合理，针对性强。

本书可作为职业学校机械类各专业实训教材，也可作为机械工人的入门教材。

<<机械工种实训>>

书籍目录

第一篇 钳工实训	第一章 钳工基本知识	第一节 钳工常用设备	第二节 钳工常用量具	第
三节 万能分度头	复习思考题一	第二章 钳工基本操作技能	第一节 划线	第二
第三节 锯削	第四节 锉削	第五节 钻孔	第六节 螺纹加工	复习思考题二
工实训	第三章 铸工实训	第一节 砂型的结构	第二节 砂型铸造的生产过程	第三
注意事项	复习思考题三	第四章 锻工实训	第一节 坯料的加热和锻件的冷却	第二
自由锻造	复习思考题四	第五章 热处理工实训	第一节 退火与正火	第二
第三节 钢的表面热处理	第四节 热处理加热炉	第五节 安全注意事项	复习思考题五	
第六章 焊工实训	第一节 手工电弧焊的基本知识	第二节 手弧焊工艺	第三节 气焊(割)	
的基础知识	第四节 气焊工艺	第五节 气割工艺	复习思考题六	第三
第七章 车工实训	第一节 车削的基本知识	第二节 车削轴类零件	第三节 套类零件的车削	第
第四节 圆锥面的车削	第五节 螺纹的车削	复习思考题七	第八章 铣工实训	第一
削的基础知识	第二节 铣削平面	第三节 铣削台阶、直角沟槽和切断	复习思考题八	第九
章 刨工实训	第一节 刨削的基本知识	第二节 水平面、垂直面和台阶的刨削	第三节 刨削	
实例	复习思考题九	第十章 磨工实训	第一节 磨削的基本知识	第二
三节 平面磨削	复习思考题十	参考文献		

章节摘录

插图：5. 锉削平面质量的检查方法用锉削方法加工的表面一般较狭小，常采用刀口形直尺透光法进行检查，见图2-35（a）。

将刀口形直尺垂直放在工件待检查的表面上，迎着亮光，观察刀口形直尺与工件表面间的缝隙，若有均匀、微弱的光线透过，则平面平直；若光缝不均匀，刀口形直尺中间部分光线很强，两端光线极微弱，此时，工件表面中间凹，见图2-35（b）；若刀口形直尺的两端处光缝明显，光线较强，而中间处有极弱的光线，则该平面中间凸，见图2-35（c）。

检查有一定宽度的平面时，要使其检查位置合理、全面，常采用“米”字形平尺检查整个平面，见图2-35（d）。

另外还可以平尺和塞尺联合使用，对要求不很高的、略大的平面进行检查。

具体操作方法是：将平尺直接放在待检查平面的纵、横及交叉位置上，用塞尺的某一片（0.1mm）试塞入平尺与工件表面的全部结合处，若0.1mm塞片塞入1/3左右，而0.12mm塞片塞不进（或只塞入头部一点），则该平面的平面度误差为0.1mm，见图2-35（e）。

检查平面时应注意以下两点：刀口形直尺在待检查的表面上欲要改变位置时，一定要抬起刀口形直尺，使其离开工件表面，然后移到另外的位置轻轻放下。

严禁刀口形直尺在工件表面上推拉移位，以免损坏刀口形直尺的精度。

用塞尺检查平面精度时，塞片要在多个位置上检查，取其中最大的数值为平面度误差。

<<机械工种实训>>

编辑推荐

《机械工种实训》为化学工业出版社出版发行。

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>