

<<金工操作技术>>

图书基本信息

书名：<<金工操作技术>>

13位ISBN编号：9787533738204

10位ISBN编号：7533738209

出版时间：2008-3

出版时间：安徽科技出版社图书服

作者：吴幼松

页数：232

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>

<<金工操作技术>>

内容概要

《金工操作技术》教材是依据《高职高专学校金工实习教学基本要求》精神，结合我们多年金工实习教学的实践经验编写的。

内容包括量具实训、钳工实训、焊工实训、车削实训、刨削实训、铣削实训、磨削实训、数控车削实训与数控铣削实训，共计九章。

每章后都附有复习思考题。

《职业技术教育机类实训系列规划教材·金工操作技术》可作为高职高专工科院校机械类和近机类各专业金工实训教学的教材。

<<金工操作技术>>

书籍目录

绪论第一节 金工实训的性质、目的和任务第二节 金工实训的一般过程和内容第三节 教学基本要求第四节 建议与说明第五节 金工实训规则第一章 技术测量及常用测量器具第一节 技术测量概述第二节 常用测量器具复习思考题第二章 钳工实训第一节 概述第二节 划线第三节 錾削第四节 锯削第五节 锉削第六节 钻孔、扩孔及铰孔第七节 攻螺纹与套螺纹第八节 刮削第九节 钳工综合专项技能训练课题复习思考题第三章 焊接……第一节 数控铣床及加工中心概述第二节 数控铣削加工工艺基础第三节 数控铣床及加工中心的编程特点及基本指令第四节 数控铣床及加工中心的面板和基本操作第五节 数控铣床及加工中心加工实例复习思考题参考文献

<<金工操作技术>>

章节摘录

第二章 钳工实训： 学习目的与要求： 钳工是指利用钳工工具对原材料、金属工件、机械设备等进行加工、制作、修理的加工方法。

钳工的工作范围很广，钳工工作一般以手工为主，具有设备简单、操作方便、适用面广的特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、维修作业。

本章主要介绍普通钳工基本技能，包括划线、錾削、锉削、锯割、钻孔、扩孔、铰孔、攻丝、套丝、刮丝和研磨等方面。

通过本章学习，详细了解其基础知识，正确掌握基本技能。

第一节 概述： 一、钳工加工的特点及应用： 钳工是采用常用设备以手工操作为主，使用量具和工具来完成零件的测量、加工、装配和修理工作的，由于钳工技艺性强，具有“万能”和灵活的优势，可以完成机械加工不方便或无法完成的工作，所以在机械制造工程中仍起着十分重要的作用，以至形成了钳工专业的分工。

钳工根据其加工内容的不同，目前，国家规定在工种分类中将钳工分成普通钳工和工具钳工两大类。但无论那种钳工，其基本操作的内容是一致的。

它包括划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹和装配等。

钳工的应用范围很广，可归纳如下： （1）加工前的准备工作，如清理毛坯、划线等。

（2）在单件或小批生产中制造一般的零件或加工笨重零件的某一局部。

（3）加工精密零件，如锉样板、刮研机器和量具的配合表面等。

（4）装配、调试和修理机器、仪器等。

钳工劳动强度大，生产率低，但设备简单，一般只需钳工工作台、台虎钳及简单量具、工具即能工作，因此，应用很广。

随着机械工业的发展，钳工操作也将不断提高机械化程度，以减轻劳动强度和提高劳动生产率。

这里专门介绍普通钳工。

……

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>