

<<金工实训>>

图书基本信息

书名：<<金工实训>>

13位ISBN编号：9787560839769

10位ISBN编号：7560839762

出版时间：2009-5

出版时间：同济大学出版社

作者：康力，张琳琳 著

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>

<<金工实训>>

前言

为了深入贯彻落实教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》的精神，进一步加快课程改革的步伐，培养社会需要的高素质技术应用型人才，克服现有教材结构设置落后、内容陈旧、理论课内容偏深和偏难的弊端，更好地满足高等职业技术教育教学改革的需要，同济大学出版社联合全国数十所高职高专院校，启动高等职业教育课程改革创新建设工程，组织编写了这套适合新形势下技术人才培养需求的高等职业技术教育系列规划教材。

在这套系列教材的编写过程中，依据各参编学校对教材使用专业、课程设置、学时安排、教学计划和教学大纲的制定、教材定位、编写方式等情况，参照《国家职业标准》相关工种等级认证的要求，并结合各校实际，经过多次会议，进行了广泛的讨论和充分论证，首先完成了教学计划和教学大纲的制定和审定工作。

在课程专家的指导下，从岗位工作实际需求分析着手，通过课程分析和知识、能力分析，打破了原有的职教学科性课程体系，构建了以工作项目（生产）任务为中心，直接以实际项目即生产任务作为工学结合的出发点和落脚点，使学生边学边练，学做合一，手脑并用。

通过由简单到复杂一系列的实例介绍，突出了解决实际问题的方法，充分体现了学以致用的教学理念

。

<<金工实训>>

内容概要

《金工实训》根据工种需要，以实际课题为切入点，打破了按照知识体系编写教材的惯例，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣；突出常见考工工种的基本知识、基本技能和技能实训；适当增加数控操作等先进工种基本技能及技能实训有关内容。

《金工实训》共分为九个模块，每一个模块下面设置有实训项目，教材编写过程中，进行了大量的调查研究，书中所有插图、实例都来源于实训现场第一手材料，选取充分反映现场工艺的先进性与典型性、真正起到示范作用的技能知识点与实例。

本教材适用于机械类各专业，也可用作工科院校其他各专业金工实训教材，各院校可根据专业特点、实训教学时数等具体情况，对其内容进行适当调整和增减。

<<金工实训>>

书籍目录

前言
模块一 铸造实训一 砂型铸造 / 1 实训二 特种铸造 / 9
模块二 锻压实训一 自由锻造 / 12 实训二 板料冲压 / 21
模块三 焊接实训一 焊条电弧焊 / 29 实训二 气体保护电弧焊 / 47 实训三 气焊和气割 / 54
模块四 车工实训一 车工基本功训练 / 64 实训二 车削轴类零件 / 73 实训三 车削套类零件(车削孔) / 89 实训四 车削圆锥面 / 93 实训五 车削螺纹(三角螺纹) / 99 实训六 滚花的加工(网纹) / 105 实训七 车削成形面表面抛光 / 108 实训八 复合加工(车削阶梯轴零件) / 111
模块五 钳工实训一 钳工基本功训练 / 113 实训二 划线 / 123 实训三 錾削 / 130 实训四 锯削 / 135 实训五 锉削 / 141 实训六 钻孔、扩孔及铰孔 / 148 实训七 攻螺纹和套螺纹 / 155 实训八 综合训练 / 160
模块六 铣工实训一 铣工基本功训练 / 166 实训二 铣削长方体 / 174 实训三 铣削燕尾槽 / 175 实训四 用分度头铣六角 / 178
模块七 刨工实训一 刨削平面 / 181 实训二 刨削沟槽 / 188
模块八 磨工实训一 磨工基本功训练 / 193 实训二 外圆磨削 / 198 实训三 内圆磨削(通孔磨削) / 206 实训四 平面磨削 / 208
模块九 数控加工实训一 数控车削轴类零件 / 216 实训二 数控铣削长方体 / 222
参考文献

<<金工实训>>

章节摘录

实训(考工)目的和要求 (1)了解铸造的工艺流程、特点、应用及其在机械制造中的地位和作用。

了解型砂、芯砂的组成、性能要求以及型砂对铸件质量的影响。

(2)了解常用的手工造型方法,了解浇注速度和浇注温度对铸件质量的影响、常见铸件缺陷特征及产生的主要原因。

(3)了解常见特种铸造的基本知识。

(4)了解常用造型工具的名称并能正确使用。

在老师指导下,利用各种模样进行整模、分模造型的操作技能训练。

安全操作规则 (1)实习时,必须按规定穿戴好劳动保护用品。

(2)未经实习指导人员许可,不准擅自动用任何设备、电闸、开关和操作手柄,以免发生安全事故。

(3)实习中,如有异常现象或发生安全事故,应立即拉下电闸或关闭电源开关,停止实习,保留现场并及时报告指导人员,待查明事故原因后,方可再行实习。

(4)造型时,不要用嘴吹型砂,以免砂粒飞入眼中。

(5)出铁水时,不准加料,不能用湿的或冷铁杆搅动铁水或扒渣。

(6)抬运浇包时,动作要协调。

抬包时,若发生金属液体飞溅,应保持冷静,抬包双方应同时慢慢地放包,切不可单独摔掉浇包,否则会发生更大的工伤事故。

(7)浇注时,浇包内铁水不能过满,浇包要对准铁槽,人不能站在浇注的正面,不能垂直去看冒口是否浇满,以免铁水飞溅伤人。

(8)清理铸件时,应避免浇冒口飞出伤人。

(9)砂箱、砂型等应平稳放置,防止其倒塌伤人。

(10)不准在吊车下行走或停留,不准踩踏或站在没有浇注的铸型或已浇注但未凝固的铸型砂箱上,以免碰伤、砸伤和烧伤。

<<金工实训>>

编辑推荐

《金工实训》为21世纪普通高等职业教育机械电子系列规划教材之一。

<<金工实训>>

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>