

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787122141538

10位ISBN编号：7122141535

出版时间：2012-8

出版时间：赵显日 化学工业出版社 (2012-08出版)

作者：赵显日 编

页数：158

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>

<<金工实习>>

内容概要

《高职高专规划教材：金工实习》共分7个模块，包括钳工、车工、铣工、磨工、焊工、数控车工和数控铣工，各学校可结合所安排的实训内容和学时选用。

《高职高专规划教材：金工实习》依据机械类、机电类及近机类各专业人才培养目标的要求，结合国家职业资格标准，总结多年教学改革的经验编写而成。

本书以岗位基本能力为基础，以提高操作技能为主线，强调教、学、做一体化培养学生工程实践能力，为学生从事岗位工作及获取职业资格证书奠定基础。《高职高专规划教材：金工实习》可作为高职高专机械类、机电类及近机类各专业的金工实习教材和生产实习的参考书，也可作为企业技术工人培训和自学用书。

<<金工实习>>

书籍目录

模块1 钳工 11.1钳工入门 11.1.1钳工及其工作 11.1.2钳工常用设备和工具 11.1.3常用量具及其使用 31.1.4
钳工安全操作与文明生产 61.2划线、錾削、锯削和锉削 61.2.1划线 61.2.2錾削 91.2.3锯削 121.2.4锉削
131.2.5技能训练 171.3孔加工和螺纹加工 191.3.1钻孔 191.3.2扩孔和铰孔 211.3.3攻螺纹和套螺纹 221.3.4技
能训练 241.4刮削和装配 271.4.1刮削 271.4.2机械装配 291.5钳工中级技能强化训练 32思考与练习 40模块2
车工 422.1车工入门 422.1.1车削加工的工艺范围 422.1.2车削运动与切削用量 432.1.3车床 432.1.4车刀
452.1.5车床附件 482.1.6车工安全操作与文明生产 502.2车外圆、端面、阶台和钻中心孔 512.2.1车外圆
512.2.2车端面 552.2.3车阶台 552.2.4钻中心孔 562.2.5技能训练 582.3切断、车外沟槽和端面车槽、车圆锥
和车螺纹 602.3.1切断 602.3.2车外沟槽和端面直槽 612.3.3车圆锥 622.3.4车外螺纹 652.3.5技能训练 702.4孔
加工 722.4.1车孔 722.4.2车内沟槽 742.4.3车内螺纹 762.4.4技能训练 77思考与练习 79模块3 铣工 813.1铣工
入门 813.1.1铣削加工的工艺范围 813.1.2铣削运动与铣削用量 823.1.3铣床及其附件 833.1.4铣刀 863.1.5铣
工安全操作与文明生产 873.2铣平面和斜面 873.2.1铣平面 873.2.2铣斜面 913.2.3技能训练 913.3铣沟槽
933.3.1铣直角通槽 933.3.2铣半通槽和封闭槽 943.3.3铣V形槽 953.3.4技能训练 96思考与练习 98模块4 磨工
994.1磨工入门 994.1.1磨削加工的工艺范围与特点 994.1.2磨床 1004.1.3砂轮 1014.1.4磨工安全操作规程
1024.2磨削加工 1034.2.1砂轮的装与修整 1034.2.2磨外圆 1034.2.3磨平面 1054.2.4磨内孔 1054.2.5磨圆锥
面 106思考与练习 106模块5 焊工 1085.1焊工入门 1085.1.1焊接方法分类及应用 1085.1.2焊接安全防护技
术 1085.2焊条电弧焊 1095.2.1弧焊电源 1105.2.2焊条 1115.2.3焊接工艺 1115.2.4焊接基本操作 1135.2.5技能
训练 1155.3气焊 1185.3.1气焊设备与工具 1185.3.2气焊用焊接材料 1195.3.3气焊工艺 1205.3.4气焊基本操
作 1215.3.5技能训练 122思考与练习 124模块6 数控车工 1266.1数控车工入门 1266.1.1数控加工的特点
1266.1.2数控车床简介 1266.1.3数控车床安全操作规程 1296.2数控车削加工 1296.2.1数控车床基本操作
1296.2.2技能训练 1336.2.3数控车床的维护保养 141思考与练习 143模块7 数控铣工 1457.1数控铣工入门
1457.1.1数控铣床简介 1457.1.2数控铣刀与工具系统 1467.1.3数控铣床安全操作规程 1477.2数控铣削加工
1487.2.1数控铣床基本操作 1487.2.2技能训练 1507.2.3数控铣床常见故障诊断与处理 154思考与练习 156参
考文献 158

<<金工实习>>

章节摘录

版权页：插图：所有焊接设备接线必须正确，接触良好，机壳必须接地可靠，每月检查一次；流动的焊接设备更要随时检查接地情况。

焊接设备的安装、维修和检查必须由持证电工进行。

焊机在使用中发生故障，焊工应立即切断电源，通知电工检查修理，焊工不得随意拆修焊接设备。

推拉电源闸刀时，注意头部不要正对电闸，应戴上绝缘手套。

电焊钳应有可靠的绝缘，防止焊钳与焊件（钢筋、预埋件等）发生短路烧毁电焊机或发生其他意外。

焊接完毕后，焊钳应放在可靠的地方，再切断电源。

焊接电缆的型号规格应符合要求，绝缘必须良好，不能把电缆随意压在钢筋下或靠近电弧，防止压损或高温破坏绝缘层。

电缆磨损破皮应立即修好或更换。

更换焊条时要戴好防护手套，夏天出汗及工作服潮湿时，注意不要靠在钢材上，避免触电。

作业时要穿好胶底鞋，戴好防护手套。

不得裸膀子、穿拖鞋或赤脚作业。

在锅炉、压力容器内及管道地沟中焊接时，要使用安全工作行灯，电压不得超过36V。

当有人触电时，不要赤手去拉触电者，应迅速切断电源。

如触电者已处于昏迷状态，要立即进行人工呼吸，并尽快送医院抢救。

焊工必须熟悉和掌握有关电的基本知识，预防触电及触电后急救方法等方面的知识。

（2）电弧弧光安全防护 焊接电弧主要产生三种射线，即耀眼的可见光、红外线和紫外线，这些射线对电焊工主要产生电光性眼炎和紫外线灼伤等危害，因此必须做好电弧弧光防护工作。

焊工操作时，必须使用有防护玻璃而不漏光的面罩，身穿工作服，手戴工作手套，并戴上脚罩。

在人员众多的地方焊接时，应使用屏风挡隔。

开始作业引弧时，焊工要注意其他作业人员，以免强烈弧光伤害他人。

焊工或其他人员发生电光性眼炎时，可用冷敷减轻疼痛，并请医生诊治。

（3）金属烟尘和有害气体安全防护 在电弧焊时，焊条药皮、焊芯和被焊金属在电弧高温作用熔化并蒸发和氧化，会产生大量金属烟尘，呈气溶胶状逸散到空气中。

焊工长期吸入高浓度电焊烟尘，可引起焊工肺尘埃沉着病、锰中毒和金属热等职业性危害。

因此对于电焊工来说，做好个人防护至关重要，具体做法有以下几点。

<<金工实习>>

编辑推荐

《高职高专规划教材:金工实习》可作为高职高专机械类、机电类及近机类各专业的金工实习教材和生产实习的参考书,也可作为企业技术工人培训和自学用书。

《高职高专规划教材:金工实习》是由化学工业出版社出版。

<<金工实习>>

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>