

## <<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：9787302228998

10位ISBN编号：730222899X

出版时间：2010-7

出版时间：清华大学出版社

作者：王桂莲 编

页数：233

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>

## &lt;&lt;金属加工与实训&gt;&gt;

## 前言

随着我国制造业的快速发展，社会和企业对技能型人才的知识和技能结构提出了更新、更高的要求。

中等职业教育作为制造业生产一线技术工人的重要培养基地，肩负着艰巨的任务，必须“以就业为导向，以能力为本位”，注重学生实践能力和创新能力的培养。

教育部根据国家机械制造行业的新状况，结合近几年来职业教育改革的新理念，于2009年颁布了新的《中等职业学校金属加工与实训教学大纲》，新教学大纲的颁布必然在全国范围内进一步推动相关课程的新一轮改革。

金属加工是机械加工的主要组成部分，加强金属加工相关课程的建设，增加金属加工实训投入，是中等职业教育发展的一个重要趋势，也使得金属加工方面人才的培养更加适合当今社会的需求。

有鉴于此，我们根据新颁布的大纲要求，结合车工岗位能力和岗位规范要求，开发了本教材，希望对中等职业学校“金属加工与实训”课程的改革与建设，对教育部新颁布大纲的推广与贯彻起到积极的推动作用。

本教材主要体现出以下几个方面特点：1.本教材的编写突出对学生相关“入门”基础技能的训练；重视学生安全和文明操作，加强岗位能力培养和行业规范教育，使学生能够养成良好的职业行为习惯。

2.教材注重理论与实践一体化，突出技能操作，注重加工工艺分析，每个任务都配有工艺卡、重点操作步骤，以图解的形式配以简明的文字来说明具体的操作过程。

3.采用任务驱动教学法，通过任务的引领，鼓励学生自主完成学习任务，加强了学生综合能力的培养；每个任务之后都配有知识巩固与提高训练。

4.本教材既对技能“点”进行分类细致讲解，又通过综合训练使学生能够从“面”上系统地掌握技能；5.本教材充分利用现代教学手段与方法，开发了多媒体教学资源包。

## <<金属加工与实训>>

### 内容概要

本书根据2009年教育部新颁布的《中等职业学校金属加工与实训教学大纲》，以任务引领的形式编写而成，主要介绍了车削加工的基本知识和技能，注重岗位能力的培养和行业规范教育。

通过对本书的学习，学生可掌握车削加工的基本理论知识和基本操作技能，充分理解有关文明生产和安全操作的要求及岗位规范，养成良好的职业道德，从而为后续课程和毕业后工作打下基础。

全书共分六个模块，主要内容包括：车工操作规程、车床的操作、车刀的刃磨与安装、常用量具与夹具的使用、车削加工的基本操作、综合训练。

本书可作为中等职业学校机械类及工程技术类相关专业“车工实训”教材，也可供相关从业人员参考。

## <<金属加工与实训>>

### 书籍目录

模块一 车工操作规程 任务一 文明生产 任务二 安全操作规程  
模块二 车床的操作 项目一 认识车床  
任务一 认识车床的各部分组成 任务二 认识车削加工 项目二 操作车床 项目三 维护与保养车床  
任务一 润滑车床 任务二 维护保养车床  
模块三 车刀的刃磨与安装 项目一 认识车刀 任务一 认识常用的车刀 任务二 认识车刀的几何角度 项目二 刃磨车刀 任务一 刃磨90°外圆车刀 任务二 刃磨切断刀 项目三 安装车刀  
模块四 常用量具与夹具的使用 项目一 使用常用量具 任务一 游标卡尺的使用 任务二 外径千分尺的使用 任务三 内径百分表的使用 任务四 万能角度尺的使用 项目二 装夹工件 任务一 用三爪自定心卡盘装夹工件 任务二 用四爪单动卡盘装夹工件  
模块五 车削加工的基本操作 项目一 车削外圆 项目二 车削端面和台阶 项目三 车槽和切断 项目四 车削内孔 项目五 车削三角形螺纹 项目六 车削外圆锥面 项目七 车削成形面  
模块六 综合调练 项目一 车阶梯轴 项目二 车三件圆锥组合体 任务一 车锥轴 任务二 车锥套 任务三 车螺母参考文献

## &lt;&lt;金属加工与实训&gt;&gt;

## 章节摘录

(1) 岗位的质量要求 岗位的质量要求是企业根据对产品、技术或服务最终的质量要求和本身的条件,对各个岗位质量工作提出的具体要求。

这些要求一般都体现在各岗位的作业指导书或工作规定中,包括:操作程序、工作内容、工艺流程、参数控制、工序的质量指标、各项质量记录等。

岗位的质量要求是每个职工最基本的岗位工作职责。

(2) 岗位质量的保证措施与责任 要有明确的岗位质量责任制度,对岗位工作要按作业指导书或工艺流程的规定,明确岗位工作的质量标准以及上下工序之间、不同班次之间对相应质量问题的责任、处理方法和权限。

要经常通过对本岗位产生的质量问题进行统计与分析等活动,采用排列图、因果图和对策表等数理统计方法,提出解决这些问题的办法和措施,必要时需经过专家咨询来改进岗位的工作,如取得明显的效果,可在报上级批准后,将改进后的工作方法编入作业指导书或工艺流程,进一步规范和提高岗位的工作质量。

要加强对员工的培训工作,提高员工的质量观念和质量意识,并针对岗位工作的特点组织员工学习保证质量的方法和技能,规范其操作程序和技术要求,以提高产品、技术或服务的质量水平。

<<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>