第一图书网, tushu007.com

<<金工实训>>

图书基本信息

书名：<<金工实训>>

13位ISBN编号：9787305104350

10位ISBN编号：7305104353

出版时间：2012-8

出版时间：郝焕丽、杨彦伟、 陈旻 南京大学出版社 (2012-08出版)

作者：郝焕丽，杨彦伟，陈旻 编

页数：269

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《高职高专“十二五”规划教材·机械专业系列：金工实训》根据工种需要，以实际工作任务为切入点，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，突出常见工种的基本知识、基本技能和技能实训等有关内容。
《金工实训》共分为九个项目，每一个项目下面设置有工作任务，每一个工作任务的选取都充分反映现场工艺的先进性与典型性，并给出了真正起到示范作用的技能知识点与实例，除可作为机电类高职高专学生的实训教材之外，也可作为机电类大中专和技校学生以及工人的培训或自学用书。

书籍目录

项目一 热处理 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 手锤的热处理 1.1.1 任务书 1.1.2 知识点和技能点 1.1.3 任务说明 1.1.4 任务实施 任务二 钢的表面淬火 1.2.1 任务书 1.2.2 知识点和技能点 1.2.3 任务说明 1.2.4 任务实施 项目二 铸造加工 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 型砂和芯砂的制备 2.1.1 任务书 2.1.2 知识点和技能点 2.1.3 任务说明 2.1.4 任务实施 任务二 整模造型 2.2.1 任务书 2.2.2 知识点和技能点 2.2.3 任务说明 2.2.4 任务实施 2.2.5 拓展训练 任务三 分模造型 2.3.1 任务书 2.3.2 知识点和技能点 2.3.3 任务说明 2.3.4 任务实施 2.3.5 拓展训练 项目三 锻压 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 自由锻造光轴 3.1.1 任务书 3.1.2 知识点和技能点 3.1.3 任务说明 3.1.4 任务实施 任务二 板料设备的认知 3.2.1 任务书 3.2.2 知识点和技能点 3.2.3 任务说明 3.2.4 任务实施 任务三 剪切薄钢板 3.3.1 任务书 3.3.2 知识点和技能点 3.3.3 任务说明 3.3.4 任务实施 任务四 落料与冲孔 3.4.1 任务书 3.4.2 知识点和技能点 3.4.3 任务说明 3.4.4 任务实施 3.4.5 拓展训练 任务五 弯曲 3.5.1 任务书 3.5.2 知识点和技能点 3.5.3 任务说明 3.5.4 工艺方案及模具结构形式 项目四 焊接加工 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 手工电弧焊 4.1.1 任务书 4.1.2 知识点和技能点 4.1.3 任务说明 4.1.4 任务实施 4.1.5 拓展训练 任务二 气焊和气割 4.2.1 任务书 4.2.2 知识点和技能点 4.2.3 任务说明 4.2.4 任务实施 4.2.5 拓展训练 项目五 钳工 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 钳工常用量具与测量 5.1.1 任务书 5.1.2 知识点和技能点 5.1.3 任务说明 5.1.4 任务实施 任务二 钳工人门知识 5.2.1 任务书 5.2.2 知识点和技能点 5.2.3 任务说明 5.2.4 任务实施 任务三 画线 5.3.1 任务书 5.3.2 知识点和技能点 5.3.3 任务说明 5.3.4 任务实施 5.3.5 拓展训练 任务四 錾削 5.4.1 任务书 5.4.2 知识点和技能点 5.4.3 任务说明 5.4.4 任务实施 5.4.5 拓展训练 任务五 锯削 5.5.1 任务书 5.5.2 知识点和技能点 5.5.3 任务说明 5.5.4 任务实施 5.5.5 拓展训练 任务六 锉削 5.6.1 任务书 5.6.2 知识点和技能点 5.6.3 任务说明 5.6.4 任务实施 5.6.5 拓展训练 任务七 孔加工与攻螺纹 5.7.1 任务书 5.7.2 知识点和技能点 5.7.3 任务说明 5.7.4 任务实施 5.7.5 拓展训练 任务八 制作錾口锤子 5.8.1 任务书 5.8.2 知识点和技能点 5.8.3 任务说明 5.8.4 任务实施 项目六 车工 实训目的和要求 安全操作规程 任务一 车床基本操作 6.1.1 任务书 6.1.2 知识点和技能点 6.1.3 任务说明 6.1.4 任务实施 任务二 车刀刃磨练习 6.2.1 任务书 6.2.2 知识点和技能点 …… 项目七 铣工 项目八 刨工 项目九 磨工 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： ④其他电焊机 电焊机随着焊接工艺的发展不断地更新换代。
如晶闸管式整流器焊机，它是电子控制的弧焊电源的一种，完全由电子电路来实现控制功能，用晶闸管代替二极管整流，获得所需的可调外特性，电流、电压控制范围大。
典型的晶闸管弧焊整流器有ZX5-250、ZX5-400和ZDK-500等。
它的特点是网路电压由降压变压器下降为几十伏的低电压，借助晶闸管桥SCR的整流和控制，经输出电抗器滤波和调节动特性，从而输出所需的直流电弧电压和焊接电流。
晶闸管焊机都带有电弧推力调节器，目的是通过调节电弧推力来改变电弧的穿透力。
它还具有连弧和断弧操作选择的功能，可以调节断弧的长度，当焊条与工件短路时，若选择断弧操作，“防粘”功能可迅速地将电流减小而使焊条完好无损地脱离工件，从而迅速再引弧，这样可以大大提高单面焊双面成形根部焊缝的质量。
（2）弧焊机的主要技术参数 弧焊机的主要技术参数标明在焊机上，主要有初级电压、空载电压、工作电压、输入容量、电流调节范围和负载持续率等。
①初级电压：指弧焊所要求的电源电压。
一般交流弧焊机的初级电压为220V或380V（单相），直流弧焊机的初级电压为380V（三相）。
②空载电压：指弧焊机在未焊接时的输出电压，一般交流弧焊机的空载电压为60～80V，直流弧焊机的空载电压为50～90V。
③工作电压：指弧焊机在焊接时的输出电压，一般弧焊机的工作电压为20～40V。
④输入容量：指由网路输入到弧焊机的电流与电压的乘积，它表示弧焊变压器传递电功率的能力，其单位是kW。
功率是旋转式直流弧焊机的一个主要参数，通常是指弧焊机发电的输出功率，单位是kW。
⑤电流调节范围：指弧焊机在正常工作时可提供的焊接电流范围。
按弧焊机的结构不同，调节弧焊机的焊接电流有时分为粗调节和细调节两步进行，有时则不分。
⑥负载持续率：指5min内有焊接电流的时间所占的平均百分数。
4.电焊条 电弧焊使用的焊接材料是电焊条，简称焊条。
焊条一方面可以传导焊接电流和引燃电弧，同时它作为填充金属成为焊缝的主要组成部分。
它直接影响到焊接电弧的稳定性以及焊缝金属的化学成分和力学性能。
电焊条的优劣是影响电弧焊质量的主要因素之一。

编辑推荐

第一图书网, tushu007.com

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