第一图书网, tushu007.com

<<车工技能训练与考级>>

图书基本信息

书名：<<车工技能训练与考级>>

13位ISBN编号：9787111272793

10位ISBN编号：711127279X

出版时间：2009-7

出版时间：宁文军、杨相国、吴小娜、 高习明 机械工业出版社 (2009-07出版)

作者：宁文军 编

页数：92

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

前言

本书是根据教育部关于中等职业教育教学改革的意见，结合中等职业教育的特点和学生的培养要求编写的。
全书分为车削的基本操作、车削外圆柱面、车削内圆柱面、车削圆锥面、车削成形面和表面修饰、螺纹加工、车削偏心工件及车工（中级）综合技能训练共8个项目。
本书以培养学生熟练掌握车工基本技能为目标，把车削中必需的基本知识和技能训练融合在一起，专业理论和专业技能融合在一起，让学生感到学有所用，达到理论实践有机结合。
本书的主要特点有：1）按照模块式教学理念组织教材的编写，合理地确定了学生应具备的知识与能力结构。
书中的每个项目均有任务要求，便于教师备课、讲课，使学生明确学习目标，每个项目后均配备了一定数量的思考与练习题，可使学生加强和巩固所学知识。
2）本书以学生就业为导向，以企业用人标准为依据，紧密联系培养目标，淡化理论，以“够用为度”重在应用为标准，突出了基本技能与核心技能的训练。
3）本书项目设置由浅入深、循序渐进，将专业理论知识融人技能训练，使学生在训练中能够轻松地掌握。
4）本书在技能训练中融入国家技能鉴定题库中部分考题作为强化训练内容，为学生考工打下基础。
本书由宁文军（项目四、八）任主编，杨翠华（项目五、六）、包艳青（项目七）任副主编。
此外，高习明（项目一）、杨相国（项目二）、吴小娜（项目三）参与编写。
由于编者水平有限，书中错误和不足之处在所难免，恳请各位读者提出宝贵意见。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《中等职业教育课程改革新教材·数控技术应用专业教学用书：车工技能训练与考级》是根据教育部关于中等职业教育教学改革的意见，结合中等职业教育的特点和学生的培养要求编写的。
全书分为车削的基本操作、车削外圆柱面、车削内圆柱面、车削圆锥面、车削成形面和表面修饰、螺纹加工、车削偏心工件及车工（中级）综合技能训练共8个项目。
《中等职业教育课程改革新教材·数控技术应用专业教学用书：车工技能训练与考级》可作为中等职业学校数控技术应用专业教学用书，也可作为企业培训和车工（中级）考级参考用书。

书籍目录

前言项目一 车削的基本操作任务一 车床的操作任务二 卡盘的装拆任务三 工件的装夹找正任务四 车刀的刃磨任务五 车床的润滑和维护保养【思考与练习】项目二 车削外圆柱面任务一 手动进给车削外圆和端面任务二 自动进给车削外圆和端面并调头接刀任务三 车削台阶工件任务四 两顶尖法车削台阶轴任务五 车断刀和车槽刀的刃磨任务六 车断任务七 车削矩形槽【思考与练习】项目三 车削内圆柱面任务一 麻花钻的刃磨任务二 内孔车刀的刃磨任务三 钻孔任务四 车孔任务五 铰孔任务六 综合训练【思考与练习】项目四 车削圆锥面任务一 转动小滑板车削圆锥任务二 偏移尾座车削圆锥任务三 车内圆锥【思考与练习】项目五 车削成形面和表面修饰任务一 车削成形面任务二 滚花【思考与练习】项目六 螺纹加工任务一 三角形螺纹车刀的刃磨任务二 低速车削三角形外螺纹任务三 高速车削三角形外螺纹任务四 车削三角形内螺纹任务五 梯形螺纹车刀的刃磨任务六 车削梯形螺纹任务七 车削蜗杆任务八 车削多线螺纹和多头蜗杆任务九 综合训练【思考与练习】项目七 车削偏心工件任务一 在三爪自定心卡盘上车削偏心工件任务二 在四爪单动卡盘上车削偏心工件【思考与练习】项目八 车工(中级)综合技能训练参考文献

章节摘录

插图：【任务目标】1.练习自动进给车削外圆和端面的方法。
2.练习用游标卡尺测量工件的长度和外圆直径。
3.会用划线盘找正工件。
4.掌握调整自动进给手柄位置的方法。
5.练习接刀车削外圆和控制两端平行度的方法。
【基本知识】自动进给比手动进给优点多，如操作省力，进给均匀，加工后工件表面粗糙度小等。但自动进给是机械传动，操作者对车床手柄位置必须相当熟悉，否则容易损坏工件或机床，当自动进给车削至接近工件中心（横向）或接近所需长度（纵向）时，应停止自动进给，并改用手动进给车至工件中心或长度尺寸，然后退刀、停车。
1.接刀工件的装夹找正和车削方法装夹接刀工件时，找正必须从严要求，否则会造成表面接刀偏差，直接影响工件质量。
为保证接刀质量，通常要求车削工件的第一头时，车的长一些，调头装夹时，两点间的找正距离应大些。
工件的第一头精车至最后一刀时，车刀不能直接碰到台阶，应稍离台阶处停刀，以防车刀碰到台阶后突然增加切削量，产生“扎刀”现象。
调头精车时，车刀要锋利，最后一刀精车余量要小，否则工件上容易产生凹痕。
2.控制两端平行度的方法以工件先车削的一端外圆和台阶平面为基准，用划线盘找正，找正的正确与否，可在车削过程中用外径千分尺检查，如发现偏差，应从工件最薄处敲击，逐次找正。

编辑推荐

《车工技能训练与考级》是由机械工业出版社出版。

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