

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787504537324

10位ISBN编号：7504537322

出版时间：2003-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

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>

前言

为推动机械行业职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在车工从业人员中推行国家职业资格证书制度，劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准——车工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了《国家职业资格培训教程——车工》（以下简称《教程》）。

《教程》紧贴《标准》，内容上力求体现“以职业活动为导向，以职业技能为核心”的指导思想，突出职业培训特色；结构上，《教程》是针对车工职业活动的领域，按照模块化的方式，分初、中、高、技师、高级技师5个级别进行编写的。

《教程》的基础知识部分内容覆盖《标准》的“基本要求”；技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——车工（初级技能中级技能高级技能）》适用于对初级、中级、高级车工的培训，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

本书由蒋增福、雷午生、余英英、李登龙（中国一拖集团有限公司）编写，蒋增福、雷午生主编；何强（中国第一汽车集团公司）主审。

由于时间仓促，不足之处在所难免，欢迎读者提出宝贵意见和建议。

<<车工>>

内容概要

《车工(初级技能、中级技能、高级技能)》根据《国家职业标准——车工》的要求，由劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心，按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是职业技能鉴定的指定辅导用书。

《车工(初级技能、中级技能、高级技能)》包括初级技能、中级技能，高级技能3个部分，分别介绍了初级、中级、高级车工应掌握的工作技能及相关知识，涉及工艺准备、工件加工、精度检验及误差分析等内容。

书籍目录

第一部分 车工初级技能第一章 工艺准备第一节 识图与绘图第二节 制订加工工艺第三节 工件的定位与夹紧第四节 刀具准备第五节 设备使用及维护保养第二章 工件加工第一节 轴类零件的加工第二节 套类零件的加工第三节 螺纹的加工第四节 锥面及成型面的加工第三章 精度检验及误差分析第一节 内外径、长度、深度、高度的检验第二节 锥度及成型面的检验第三节 螺纹的检验第二部分 车工中级技能第四章 工艺准备第一节 识图与绘图第二节 制订加工工艺第三节 工件的定位与夹紧第四节 刀具准备第五节 数控车床程序编制第六节 设备维护保养第五章 工件加工第一节 轴类零件的加工第二节 偏心件、曲轴的加工第三节 螺纹、蜗杆的加工第四节 大型回转表面的加工第五节 数控车床的输入程序第六节 数控车床的对刀第七节 数控车床的操作面板第八节 数控车床的简单零件加工第六章 精度检验及误差分析第一节 高精度轴向尺寸理论交点尺寸及偏心件的测量第二节 内外圆锥检验第三节 多线螺纹与蜗杆的检验第三部分 车工高级技能第七章 工艺准备第一节 识图与绘图第二节 制订加工工艺第三节 工件定位与夹紧第四节 刀具准备第五节 编制程序第六节 设备维护与保养第八章 工件加工第一节 套、深孔、偏心件、曲轴的加工第二节 螺纹、蜗杆的加工第三节 箱体孔的加工第四节 数控车床的较复杂零件加工第九章 精度检验及误差分析

章节摘录

插图：(1) 切削液的作用切削液的作用是冷却、润滑、清洗和防锈。

(2) 切削液的种类常用的切削液有两大类。

1) 乳化液乳化液是用乳化油加15~20倍的水稀释而成的。

主要起冷却作用。

2) 切削油切削油的主要成分是矿物油，少数采用植物油和动物油。

主要起润滑作用。

(3) 切削液的选用切削液应根据加工性质、工件材料和工艺要求等具体情况合理选用。

选择切削液的一般原则是：1) 根据加工性质选用 粗加工粗加工时加工余量和切削用量较大，产生大量的切削热，因而会使刀具磨损加快，所以应选用以冷却作用为主的乳化液。

精加工精加工主要是保证加工精度和表面质量，所以应选用润滑性能较好的极压切削油或高浓度的极压乳化液。

半封闭加工如钻孔、铰孔和深孔加工时，刀具散热和排屑条件非常差，这时应选用黏度较小的极压乳化液和极压切削油，并加大压力和流量，把切屑冲刷出来。

2) 根据工件材料选用 钢件粗加工时一般用乳化液，精加工时用极压切削油。

切削铸铁等脆性材料时，由于碎末状切屑不易清理，所以一般不加切削液，但精加工时，为了得到较高的表面质量，可用黏度较小的煤油或7%~10%的乳化液。

切削有色金属或铜合金时，不宜采用含硫的切削液，以免腐蚀工件。

切削镁合金时，不能用切削液，以免燃烧起火。

必要时可用压缩空气冷却。

3) 根据刀具材料选用 高速钢刀具可按上述原则选用切削液。

硬质合金车刀为避免刀片因骤冷或骤热而产生崩裂，一般不用切削液。

<<车工>>

编辑推荐

《车工(初级技能、中级技能、高级技能)》：国家职业资格培训教程

<<车工>>

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>