

<<数控车工技师技能训练>>

图书基本信息

书名：<<数控车工技师技能训练>>

13位ISBN编号：9787504567277

10位ISBN编号：7504567272

出版时间：2008-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：时建 主编

页数：178

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>

## <<数控车工技师技能训练>>

### 前言

为贯彻落实《中共中央办公厅国务院办公厅关于进一步加强高技能人才工作的意见》（中办发〔2006〕15号）和《高技能人才培养体系建设“十一五”规划纲要（2006—2010年）》（劳社部发〔2007〕10号），满足技师学院的教学要求，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的双师型教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、开发技师学院数控技术、模具设计与制造、电气自动化专业课程，并编写了23门主干课程的教材。

在教材的编写过程中，我们努力做到以下几点：1?从企业生产实际中选取针对性强的课题，在对课题进行统筹安排的前提下，采用任务驱动编写思路组织课题训练内容与相关知识，模拟展现企业的生产过程。

2?分别参照国家职业标准数控车工（技师）、数控铣工（技师）、加工中心操作工（技师）、维修电工（技师）、二级模具设计师的要求，确定相关教材内容的广度和深度，便于鉴定考核工作的顺利开展。

3?根据企业、行业发展需要，较多编入新技术、新工艺、新设备、新材料的内容，以适应现代行业、企业发展的需要，保证教材的先进性。

4?采用以图代文的表现形式，精彩展现教材内容，降低学生的学习难度，激发学习兴趣。

## <<数控车工技师技能训练>>

### 内容概要

本书为国家级职业教育培训规划教材，由劳动保障部培训就业司推荐。

本书根据劳动和社会保障部颁发的金蓝领技师教育培训教学计划和教学大纲，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

主要内容包括：多拐曲轴的加工、配合类零件的加工、复杂工装类零件的加工、使用用户宏程序加工、使用车削中心加工。

本书为金蓝领技师教育培训数控技术专业教材，也可作为企业技师培训教材和自学用书。

本书由时建主编，龙吉业、李溪、练军峰、李举、曲亚冰、李银涛、孙磊参编，赵明鑫主审。

## <<数控车工技师技能训练>>

### 书籍目录

模块一?多拐曲轴的加工 任务?多拐曲轴的加工 模块二?配合类零件的加工 任务一?多线螺纹配合件的加工 任务二?胀套的加工 任务三?复杂配合零件的加工 模块三?复杂工装类零件的加工 任务一?支架的加工 任务二?蜗轮壳体的加工 模块四?使用用户宏程序加工 任务一?椭圆零件的加工 任务二?正弦螺纹零件的加工 模块五?使用车削中心加工 任务一?端盖的加工 任务二?座体零件的加工

## &lt;&lt;数控车工技师技能训练&gt;&gt;

## 章节摘录

主轴颈加工一次成形因曲轴刚度低，故车主轴颈的工序，采用前后刀架同时横向进给的一次加工成形机床，注意刀排分布应合理，车刀应常换常磨，进刀量应适中。

5. 铣定位面 为了使车加工连杆轴颈时角度分布均匀，应按照铸造毛坯六缸曲轴的角度均布原理去掉铸造余量，故必须首先铣好定位面。

不论定位面向哪边有所偏移，都会严重改变铸件曲轴工序余量的均匀分布，严重的偏移会致使连杆轴颈加工错误而报废。

6. 粗磨连杆轴颈粗磨连杆轴颈要进行曲轴120。

的三等分，保证中心高尺寸。

磨床首尾两端偏心夹具的移动会引起主轴颈与连杆轴颈中心高的变化，应仔细调整至合适处反锁固定。

此外若中心架调整不恰当会引起曲轴变形而导致中心高超差，而砂轮进刀太快则会引起角度偏移，甚至曲轴断裂。

7. 执行国家颁布的《曲轴技术条件》规定 《曲轴技术条件》明确规定，每根曲轴必须经磁力探伤并且执行严格的磁力探伤标准，它是曲轴加工过程中唯一可较直观地检查曲轴浅表层质量的工序。

探伤后曲轴必须进行退磁处理。

8. 用专用钻床钻斜油孔用专用钻床钻斜油孔主要应保证钻斜油孔的角度和它的进出口位置。

斜油道的作用是在轴颈与轴瓦相对运动时提供润滑油，如果油孔口偏移，那么进入轴瓦油道的润滑油减少，会导致发动机整体燃油经济性下降，甚至有可能造成早期磨损、轴瓦抱死等严重事故。

所以，在加工时首先要保证直油道与斜油道交接口足够大，其次要保证直油道在轴颈方向不偏移，因此对斜油孔钻模应经常进行检查。

钻头进入到与直油子L口交接处应减慢进刀速度，避免钻头折断。

9. 精磨主轴颈 精磨主轴颈时应把两顶尖孔倒角处擦干净，去掉砂粒、油泥，确保加工基准中心孔的精度，必要时进行修研。

精磨开始前，要提前启动机床，使砂轮运转一定时间后，利用修整器修整砂轮的厚度和圆弧。

修好圆弧后应用圆弧规检查，看圆弧是否和两侧面相切，如不相切，要检查表面修整器是否有偏心或其他问题，找出问题并解决后再重新修圆弧至合格。

砂轮的圆周表面要修细致，否则不能保证磨削后轴颈的粗糙度要求而形成螺旋纹印。

<<数控车工技师技能训练>>

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>