

<<普通车床实训教程>>

图书基本信息

书名：<<普通车床实训教程>>

13位ISBN编号：9787564014643

10位ISBN编号：7564014644

出版时间：2008-4

出版时间：北京理工大学出版社

作者：王瑞泉,张文健

页数：122

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>

## <<普通车床实训教程>>

### 内容概要

本书着重讲述了中级车工的基本技能知识，内容包括：入门知识、车端面、车台阶、圆锥表面的车削、外沟槽的车削和工件的切断、车内外三角形螺纹、钻、镗圆柱孔、成形面的加工及表面修饰、复合作业综合例题。

本书可作为高等职业院校和中等职业学校学习数控技术前期的基础技能用书，也可作为在职培训以及职工自学用书。

## <<普通车床实训教程>>

### 书籍目录

第1章 入门知识 1.1 安全文明操作教育 1.2 机床的润滑 1.3 车床的操作 1.4 量具的使用 1.5 常用刀具的几何角度第2章 车端面、车台阶 2.1 外圆车刀的刃磨及安装 2.2 手动进给车外圆、台阶 2.3 机动进给车外圆、台阶 2.4 钻中心孔、一夹一顶车外圆台阶第3章 圆锥表面的车削 3.1 圆锥各部分名称及尺寸计算 3.2 切削圆锥的几种方法 3.3 外圆锥的车削与测量第4章 外沟槽的车削和工件的切断 4.1 外沟槽刀的几何角度 4.2 沟槽的类型及切槽的方法 4.3 工件的切断第5章 车外三角形螺纹 5.1 三角螺纹基本尺寸计算及车刀的几何角度 5.2 三角形外螺纹的切削方法 5.3 三角螺纹的测量和检验第6章 钻、镗圆柱孔 6.1 麻花钻的刃磨 6.2 钻孔和扩孔 6.3 孔的加工和测量 6.4 车平底孔和车内沟槽 6.5 转动小滑板车圆锥孔 6.6 车三角形内螺纹第7章 成形面的加工及表面修饰 7.1 滚花及滚花前的车削尺寸 7.2 车成形面和表面修光第8章 复合作业及考试参考文献

## <<普通车床实训教程>>

### 章节摘录

第1章 入门知识 1.1 安全文明操作教育 一、实训教学要求 (1) 了解车工实训课程的教学特点。

(2) 掌握车工安全文明操作的基本知识。

二、实训教学重点和难点 (1) 严格遵守安全操作规程，培养学生的安全意识。

(2) 遵守规章制度，养成良好的职业道德。

三、实训教学内容 实训教学的特点如下： (1) 在教师指导下，经过示范、观察、模仿、反复练习，使学生获得基本操作的技能。

(2) 要求学生经常分析自己的操作动作和生产实训的综合效果，善于总结经验，改进操作方法。

学生在操作之前，首先要认真学习实训车间管理规定，以及有关安全文明生产和机床安全操作规程与维护的知识，以保证机床操作者的人身安全和设备安全。

文明生产和安全操作知识如下：1.文明生产 对车床除了定期进行保养外，在操作时还必须做到：

(1) 开车前，应检查车床各部分机构是否完好，有无防护设备。

各传动手柄是否放在空挡位置，变速齿轮的手柄位置是否正确，以防开车时因突然撞击面损坏机床。启动后，应使主轴低速空转1-2min，使润滑油散布到各处（冬天更为重要），等床运转正常后才能工作。

(2) 工作中需要变速时，必须先停车。

变换走刀箱手柄位置要在低速时进行，使用电器形状的车床不准用正、反车作紧急停车，以免打坏齿轮。

(3) 为了保持丝杠的精度，除车螺纹外，不得使用丝杠进行自动进刀。

<<普通车床实训教程>>

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>