第一图书网, tushu007.com

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787122039583

10位ISBN编号：7122039587

出版时间：2009-3

出版时间：化学工业出版社

作者：赵正文，屠国栋 著

页数：727

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

目前，机械职业教育发展迅速，各职业院校均将机械加工技能型人才的培养作为重点之一。
职业院校采取的一般教学模式是：先全面进行基本理论教学，然后集中时间进行技能实训。
这种教学模式在职业教育开始阶段取得了比较好的效果，但也暴露出很多问题，主要是教学中的许多理论知识很难在实际操作中用到，即教学中老师很难对“必需、够用”为度的原则有很好的把握；另外，一般职业院校的学生生源大多是高中或初中毕业，机械专业基础知识非常贫乏，在有限的教学时间内系统学习所有理论知识很困难，短时间内也很难领悟。
针对现有教学模式存在的弊病，一种新的教学模式——模块化教学逐渐被推出，现在已经有许多职业院校采用。

国内职业教育的模块化大多采用德国的“双元制”模式，即以职业实践活动为核心组织必要的知识和技能，该模式具有以下三个主要特点：第一，不以学科为中心来组织教学内容，不强调知识的系统性、完整性，而是从职业活动的实际需要出发来组织教学内容，强调能力本位和知识的“必要、够用”原则；第二，课程结构实行模块化，这种结构不但能及时体现新知识、新技术、新工艺和新方法，更主要的是大大增强教学内容和适用性；第三，教学内容取舍的依据是职业岗位的实际需求，因此绝大多数模块都是以某一能力或技能的形成为主线，把专业知识和专业技能有机地融合为一个整体，每个模块几乎都是以“问题为中心”展开。

模块化教学模式是根据职业教育的每一种专项能力的培养要求来设计教学模块，课程设置、教学大纲和教材是基于对每个工种的任务和技能的深刻分析，严格按照工作规范，开发出不同的教学模块，每个模块都有明确的学习目标和要求，还包括一个特定技能的详细工作步骤，它强调学以致用，具有较强的教学灵活性。

为了有效促进模块化教学模式在职业院校中的普及和推广，化学工业出版社组织国内富有教学和实践经验的专家组织编写了《机械工人模块化学习与训练丛书》。
丛书各分册紧密结合各工种的特点，按照模块化的思路编写。
《车工》为《车工》分册，是融车工工艺理论与技能训练为一体的任务驱动型车工专业教材，其特点是任务明确，针对性强，培养目标明确，适用于车工专业的一体化模块式教学。
主要内容包括：车床的基本操纵、车削轴类零件、切削原理实验、车削套类零件、车削盘类零件、车削组合件、卧式车床的一级保养、车削三角形螺纹、车削梯形螺纹、车削多线螺纹和蜗杆、车削偏心零件、车削较复杂零件等工艺知识和操作技能。
此外在本教材中还充实了新知识、新技术、新工艺和新方法等方面的内容，力求反映科学技术的最新成果。

在教材编写中，为了使内容更加规范化，我们采用了最新的国家标准；同时坚持以《机械工人技术等级标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，以提高教学效果为主线，遵循专业课教学阶段性、适用性的教学特点，按需施教、学用一致、学练结合，大大加强了理论与实践的紧密结合。
在教学手段中，本教材重视以图例、实物、演示、示范等直观教学方法的运用，考虑到技能实践的具体情况，对模块下的任务进行了细分，使教材内容安排更为合理，真正做到理论与实习同步，充分体现了理论与技能两者相互促进的作用。

本教材还十分重视素质教育和技能培养相结合，不仅传授学生专业知识和技能，还为学生的可持续发展奠定了良好的基础。
《车工》可作为各级技工学校、职业院校车工教材，也可作为企业各级车工培训和工人自学用书。

《车工》由屠国栋、赵正文主编，白云、张建军、高阿兴、蒋新忠、荆小正、吴正平、史巧凤、张彩霞、马光彩、魏小燕、吴丹、杨小英、梁益华、万静、唐国忠、岳云斌等同志参加编写。
陈宏同志审稿。

由于时间仓促，书中不妥之处，敬请批评指正。

编者

内容概要

面向车工的岗位要求，融车工工艺理论与技能训练为一体的任务驱动型车工专业教材，适用于车工专业的一体化模块式教学。
主要内容包括：车床的基本操作、车削轴类零件、切削原理实验、车削套类零件、车削盘类零件、车削组合件、卧式车床的一级保养、车削三角形螺纹、车削梯形螺纹、车削多线梯形螺纹和蜗杆、车削偏心零件、车削较复杂零件等工艺知识和操作技能。
此外在本教材中还充实了新知识、新技术、新工艺和新方法等方面的内容，力求反映科学技术的最新成果。

书籍目录

绪论模块一 车削基本操作1.1 安全文明生产1.2 车床简介及车床操作1.3 车床润滑和维护保养1.4 车刀刃磨模块二 车削轴类零件2.1 车外圆柱面2.2 车阶台外圆2.3 一夹一顶车外圆柱面2.4 车外沟槽和切断2.5 车削外锥面2.6 车成形面及表面加工2.7 轴类零件综合训练模块三 切削原理实验3.1 切削要素实验3.2 切削原理实验模块四 车削套类零件4.1 钻孔和扩孔4.2 车孔4.3 铰孔4.4 车削内槽4.5 车内圆锥面4.6 套类零件综合训练模块五 车削盘类零件5.1 车削圆弧槽、外斜槽和端面槽5.2 盘类零件综合训练模块六 车削组合件6.1 车刀的正确运用6.2 零件的正确安装6.3 两顶尖安装车削零件6.4 车削轴孔组合件模块七 卧式车床的调整和保养7.1 常用车床机构的调整7.2 卧式车床的一级保养模块八 车削三角形螺纹8.1 螺纹术语和三角形螺纹刀具刃磨8.2 车削螺纹安全规程和准备工作8.3 攻、套三角形螺纹8.4 车削三角形外螺纹8.5 车削三角形左旋外螺纹8.6 高速车削三角形螺纹8.7 车削三角形内螺纹8.8 车削英制螺纹和圆锥管螺纹模块九 车削梯形螺纹9.1 梯形螺纹术语和刀具刃磨9.2 粗车梯形螺纹9.3 半精车梯形螺纹9.4 精车梯形螺纹9.5 车削单线内梯形螺纹模块十 车削蜗杆与多线螺纹10.1 蜗杆的术语和刀具刃磨10.2 车削蜗杆10.3 多线螺纹术语和车削双线三角形螺纹10.4 车削多线梯形螺纹10.5 车削多线蜗杆模块十一 车削偏心零件11.1 安装法车削偏心零件11.2 调校法车削偏心零件11.3 车削简单曲轴模块十二 车削复杂零件12.1 车床常用夹具与辅具12.2 车床精度对加工质量的影响12.3 工艺规程概述12.4 在花盘和角铁上车削零件12.5 在四爪单动卡盘上车削零件12.6 车削细长轴12.7 车削薄壁零件12.8 车削深孔零件12.9 提高劳动生产率的途径附录参考文献

章节摘录

模块一 车削基本操作　1.1 安全文明生产　【任务项目】　1.观看安全教育录像　2.参观技能训练场地　3.学习车3-专业安全文明生产规程　4.认真总结，撰写安全文明生产知识学习总结　【任务目的】　1.学习和掌握车工专业安全文明生产规程　2.牢固树立安全文明生产的观念　3.牢固树立正确的符合安全文明操作规程的行为习惯　【任务指导】　（1）安全文明生产的重要性　坚持安全、文明生产是保障生产工人和设备的安全，防止工伤和设备事故的根本保证，同时也是工厂科学管理的一项十分重要的手段。
它直接影响到人身安全、产品质量和生产效率的提高，影响设备和工、夹、量具的使用寿命和操作工人技术水平的正常发挥。
安全、文明生产的一些具体要求是在长期生产活动中的实践经验和教训的总结，要求操作者必须严格执行。
（2）安全生产的注意事项　①工作时应穿工作服、戴袖套。
女同学应戴工作帽，将长发塞入帽子里。
夏季禁止穿裙子、短裤和凉鞋上机操作。
②工作时，头不能离工件太近，以防切屑飞入眼中。
为防切屑崩碎飞散，必须戴防护眼镜。

编辑推荐

可作为各级技工学校、职业院校车工教材，也可作为企业各级车工培训和工人自学用书。

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