

<<车工实训>>

图书基本信息

书名：<<车工实训>>

13位ISBN编号：9787122075079

10位ISBN编号：7122075079

出版时间：2010-7

出版时间：化学工业出版社

作者：关雅梅 编

页数：182

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>

## <<车工实训>>

### 内容概要

本书共10个部分，分别介绍车床的发展与现状、安全技术规程、车床的基础知识、车刀及刃磨方法、轴类零件的加工、套类零件的加工、成形面及滚花的加工、螺纹件的加工、复杂零件的车削及职业技能鉴定考核等内容。

本书的编写突出了职业教育特色，可用作高职高专院校、中等职业技术学校各专业的车工实训教材，也可用作初、中、高级车工职业技能培训和职业技能鉴定的辅导教材，还可作为相关行业岗位培训教材或自学用书。

## &lt;&lt;车工实训&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论 第1章 安全技术规程 1.1 安全生产技术总则 1.2 车工实训安全守则 第2章 车床的基础知识 2.1 车床概述 2.1.1 车床类型与编号 2.1.2 普通车床 2.1.3 车床的传动系统 2.2 车床的润滑 2.2.1 车床的润滑方式 2.2.2 车床的润滑部位及润滑油脂选用 2.3 车床切削加工 2.3.1 车床切削加工范围 2.3.2 车床切削用量 2.4 车床的操作 2.4.1 车床的安全技术操作规程 2.4.2 车床的日常维护与保养 2.4.3 工艺过程 2.5 实训课题 课题一 车床操作 课题二 零件的装夹和找正 第3章 车刀及其刃磨方法 3.1 车刀的种类与材料 3.1.1 车刀的种类和用途 3.1.2 车刀的材料及其选用 3.2 车刀主要角度及其作用 3.2.1 车刀组成 3.2.2 车刀主要角度的作用及其角度值范围 3.3 车刀的刃磨 3.3.1 磨刀安全技术操作规程 3.3.2 车刀刃磨步骤 3.3.3 手工刃磨车刀的方法 3.4 砂轮机 3.4.1 砂轮机的安全技术操作规程 3.4.2 砂轮的选用 3.5 实训课题 课题一 外圆车刀的刃磨 第4章 轴类零件的加工 4.1 车削外圆 4.1.1 零件的装夹 4.1.2 钻中心孔 4.1.3 外圆车刀及其安装 4.1.4 车外圆的方法及注意事项 4.1.5 刻度盘的原理及正确使用 4.1.6 废品的产生及预防 4.1.7 车外圆的安全技术 4.2 车端面与台阶 4.2.1 端面车刀选择与使用 4.2.2 车端面的方法 4.2.3 车台阶的方法 4.2.4 废品的产生与预防 4.3 切断与车槽 4.3.1 车槽刀和切断刀的刃磨 4.3.2 车外圆沟槽 4.3.3 车平面槽和45°外斜沟槽 4.3.4 切断 4.4 车外圆锥面 4.4.1 圆锥的参数及其计算 4.4.2 转动小滑板车外圆锥面 4.4.3 偏移尾座车削圆锥面 4.4.4 圆锥面的检测方法 with 废品预防 4.5 尺寸测量方法 4.5.1 游标卡尺的测量精度与测量方法 4.5.2 千分尺的测量精度与测量方法 4.6 实训课题 课题一 车外圆、平面和台阶 课题二 钻中心孔 课题三 用两顶尖装夹车轴类零件 课题四 一夹一顶车轴类零件 课题五 转动小滑板车外圆锥面 课题六 偏移尾座车削圆锥面 课题七 车槽刀和切断刀的刃磨 课题八 车外圆沟槽 课题九 车平面槽 课题十 切断 第5章 套类零件的加工 第6章 成形面及滚花的加工 第7章 螺纹件的加工 第8章 复杂零件的车削 第9章 车工职业技能鉴定考核 附录 车工国家职业标准 参考文献

## &lt;&lt;车工实训&gt;&gt;

## 章节摘录

认真学习和严格执行《安全生产法》和有关安全生产的方针和政策，以及各相关工种岗位安全技术操作规程和各项安全生产规章制度。

遇到和发现任何危及生产安全的情况，都有责任向主管人员或上级部门报告。

危险严重的有权当即制止操作并做及时保护性处置。

实训人员必须经过3级安全教育培训，考试合格，并同指定的师傅签订《安全生产监管协议书》后，方可进入实训工厂实习。

实训人员进入生产现场一律按规定穿戴劳保用品。

操作旋转机床严禁戴手套，女工把头发放入帽内。

使用手砂轮或到砂轮房磨削必须戴防护眼镜。

使用车床时也必须戴防护眼镜。

进入热加工车间必须戴安全帽。

经常检查和及时消除现场和设备的安全隐患，做到现场、设备、个人3个防护到位。

不许穿拖鞋、凉鞋、高跟鞋或赤膊、敞衣、赤脚、戴头巾进入生产现场。

工作中应精力集中，保持危险防范意识，不在工作场所打闹或睡觉，凡运转的设备不许跨越或从其上方传递物件。

不得用手拉扯铁屑或用工具钩拉旋转部位的铁屑。

不准站在砂轮下方或高举砂轮磨削，运转中的设备不准进行检测或拆卸部件。

防护装置不全的设备不准使用。

坚持文明生产，保持通道畅通。

台、坑、井、池、沟应有坚固可靠的围栏或盖板。

严格执行交接班制度。

设备发生故障或临时性改变的情况必须交接清楚。

末班下班前应可靠切断电源、风源及熄灭火源。

多人作业要配合协调，设定负责人，统一指挥作业。

在实训生产车间内通行，要注意各种警示标志，积极闪避运行吊物，吊运零件不得从人头上或设备上通过；不得在吊物上站人或吊物下作业。

设备操作人员必须熟练掌握本设备性能、工艺要求和操作规程。

实训人员没有师傅监护不得单独操作。

设备维修或检修时必须停电进行，并在停电的开关处挂“有人工作，禁止合闸”警示牌。

现场情况复杂的要设专人进行监护，恢复供电时应确保所有工作人员已撤离，所有改动已恢复，所有工具零件已清除，并经多人确认后方可合闸。

<<车工实训>>

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>