

<<车工技能训练>>

图书基本信息

书名：<<车工技能训练>>

13位ISBN编号：9787504523518

10位ISBN编号：7504523518

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室 编

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>

## &lt;&lt;车工技能训练&gt;&gt;

## 内容概要

劳动和社会保障部教材办公室组织编写的机械类专业96新版教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,随着改革开放的不断深入和社会主义市场经济的迅速发展,社会及企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求,职业教育的理念、模式也在不断地改革与创新。

为适应培养21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校机械类专业教学,我们组织有关专家对机械类专业96新版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《车工工艺学(第四版)》《车工技能训练(第四版)》《钳工工艺学(第四版)》《钳工技能训练(第四版)》《机修钳工工艺学(第二版)》《机修钳工技能训练(第二版)》《铣工工艺学(第三版)》《铣工技能训练(第三版)》《焊工工艺学(第三版)》《焊工技能训练(第三版)》《电焊工工艺学(第二版)》《电焊工技能训练(第二版)》《冷作工工艺学(第三版)》《冷作工技能训练(第三版)》。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则: 以学生就业为导向,以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上,紧密联系培养目标的特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

在考虑各地办学条件的前提下,力求反映机械行业发展的现状和趋势,尽可能多地引入新技术、新工艺、新方法、新材料,使教材富有时代感。

同时,采用最新的国家技术标准,使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律,力求教学内容为学生“乐学”和“能学”。

在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,强调师生互动和学生自主学习,并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式,使学生能够比较轻松地学习。

为了方便教学,工艺学教材还配有习题册及答案、教学参考书,有的教学参考书还配有机械教学多媒体素材(光盘)。

本套教材的编写工作得到了北京、山东、河南、陕西、辽宁、湖南、福建、四川等省劳动和社会保障厅及有关学校的支持和帮助,对此我们表示衷心的感谢。

《车工技能训练(第四版)》主要内容有:车削的基础知识、车外圆柱面、车内圆柱面、车内外圆锥面、表面修饰和车成形面、螺纹加工、车偏心工件、复杂工件的车削、车床的调整与故障排除等。

《车工技能训练(第四版)》由陈海魁主编,戚建刚、田大伟、尹华倩、曲霞参加编写。

劳动和社会保障部教材办公室

2005年6月

## &lt;&lt;车工技能训练&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论第一单元 车削的基本知识 课题一 钳工的基本操作 课题二 车床操作 课题三 车刀的刃磨 课题四 卡盘的安装和拆卸 课题五 工件的装夹和校正 课题六 车床的润滑和维护保养第二单元 车外圆柱面 课题一 车外圆、端面和台阶 课题二 钻中心孔、车简单轴类工件 课题三 车槽和切断 课题四 车简单轴类工件综合技能训练第三单元 车内圆柱面 课题一 钻孔和扩孔 课题二 车孔 课题三 铰孔 课题四 车内沟槽 课题五 保证套类工件技术要求的方法 课题六 车削套类工件综合技能训练第四单元 车内外圆锥面 课题一 车外圆锥面 课题二 车内圆锥面第五单元 表面修饰和车成形面 课题一 表面修饰 课题二 车成形面第六单元 螺纹加工 课题一 车三角形螺纹 课题二 车梯形螺纹 课题三 车蜗杆 课题四 车多线螺纹和多头蜗杆第七单元 车偏心工件 课题一 车偏心工件 课题二 车简单曲轴第八单元 复杂工件的车削 课题一 在四爪单动卡盘上装夹、车对称工件 课题二 在花盘和角铁上装夹、车工件 课题三 车细长轴 课题四 车薄壁工件 课题五 车深孔工件第九单元 车床的调整及故障排除 课题一 常用车床机构的调整 课题二 常用车床一般故障的排除

## &lt;&lt;车工技能训练&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：4.反复步骤3，调整吃刀量、手动进给车削外圆锥面，直至工件能塞入套规约 $1/2$ 为止。

5.用套规、样板或万能角度尺检测圆锥锥角，找正小滑板转角。

(1)用套规检测将套规轻轻套在工件上，用手捏住套规左、右两端分别上下摆动（图4-7），应均无间隙。

若大端有间隙（图4-8a），说明圆锥锥角太小；若小端有间隙（图4-8b），说明圆锥锥角太大。

这时可松开转盘螺母，按需用铜锤轻轻敲动小滑板使其微量转动，然后拧紧螺母。

试车后再检测，直至找正为止。

(2)用万能角度尺检测将万能角度尺调整到要测的角度，基尺通过工件中心靠在端面上，刀口尺靠在圆锥面素线上，用透光法检测（图4-9）。

(3)用角度样板透光检测，如图4-10所示。

6.找正小滑板转角后，粗车圆锥面，留精车余量 $0.5 \sim 1\text{mm}$ 。

## <<车工技能训练>>

### 编辑推荐

《车工技能训练》由陈海魁主编，戚建刚、田大伟、尹华倩、曲霞参加编写。

<<车工技能训练>>

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>