

<<高级车工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<高级车工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787504557636

10位ISBN编号：7504557633

出版时间：2006-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：晏丙午/国别：

页数：177

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>

<<高级车工工艺与技能训练>>

前言

进入21世纪以来,我国现代制造业迅速发展,随着技术创新和需要,对产品的加工要求越来越高,但劳动者素质偏低,技能人才,尤其是高级技能人才匮乏已成为制约我国制造业发展的突出问题。

为了解决这一矛盾,2005年国务院颁发了《国务院关于大力发展职业教育的决定》,确立了“力争用5年时间,在全国新培养190万名技师和高级技师,新培养700万名高级技工,并带动中级和初级技能劳动者队伍梯次发展”的目标。

正是在这样的形势下,为推进我国职业教育建设,加强各类高素质高技能专门人才的培养,我们组织修订了1999年以来出版的高级技工学校教学及高级工培训的机械类教材,并在此基础上开发了一些新教材。

本套教材包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》,以后我们还将陆续开发其他教材。

在这套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下基本原则:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺的内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

本套教材的编写工作得到了湖南、江苏、广东、河北、黑龙江等省劳动和社会保障厅及有关学校的大力支持,在此表示衷心的感谢。

《高级车工工艺与技能训练》采取模块式的写作方式,分为车工基本功训练,畸形、复杂件加工,组合件加工,车床的调整和车床精度,高技能车工试题精选五个单元,单元下设置若干相关课题。

《高级车工工艺与技能训练》的编写工作得到了中国南车集团株洲电力机车有限公司技师协会、湖南株洲技术学院、湖南湘潭机电技术学院、湖南机械工业技术学院、湖南兵器工业高级技校以及高级技师彭茂龙的支持和帮助,在此表示感谢。

本书由晏丙午主编,周华雄、宁斌、董日中、成迎武、刘小明、欧阳运良参与编写;贾恒旦、孟玉霞审稿,贾恒旦主审。

<<高级车工工艺与技能训练>>

内容概要

《高级车工工艺与技能训练(机械类)》为其中一册,采取模块式的写作方式,分为车工基本功训练,畸形、复杂件加工,组合件加工,车床的调整和车床精度,高技能车工试题精选五个单元,单元下设置若干相关课题。

“机械类高级技工学校技师学院教材高级工培训教材”包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》。

<<高级车工工艺与技能训练>>

书籍目录

第一单元 车工基本功训练课题一 工件的工艺分析及工序设计课题二 工件的校正课题三 车刀材料及常用车刀课题四 车刀的刃磨及研磨课题五 特种金属材料的车削课题六 数控车床基本知识第二单元 畸形、复杂件加工课题一 十字检具课题二 滑座课题三 曲轴课题四 中滑板丝杠课题五 薄壁套课题六 多线蜗杆课题七 轴承座第三单元 组合件加工课题一 轴套两件组合课题二 偏心轴套组合课题三 梯形螺纹组合课题四 轴套三件组合课题五 轴套四件组合课题六 轴套六件组合第四单元 车床的调整和车床精度课题一 车床的调整课题二 车床精度对加工的影响及解决办法课题三 车床精度检验第五单元 高技能车工试题精选试题一 拨杆试题二 细长轴试题三 接头试题四 十字孔蜗杆轴试题五 轴套两件组合试题六 轴套三件组合A试题七 轴套三件组合B试题八 轴套五件组合A试题九 轴套五件组合B试题十 轴套五件组合C

<<高级车工工艺与技能训练>>

章节摘录

进行车削加工之前：应对其结构、各项技术要求进行分析，确定工件上每一被加工表面的加工方法和步骤，在分析中，找出此工件加工难度最大的关键难点问题，一项项地排列出来，然后对所排列的各项问题逐一提出解决方法和措施，使其成为编制该工件加工工序和工步的主要依据。

工艺路线确定后：必须进一步确定车削加工每道工序的具体内容和具体要求，选用车床和工艺装备。

在此环节，每道工序安排的加工工步是至关重要的。

例如，工件有形位公差和较高尺寸精度要求时，在加工工步中，就应充分考虑到工件因切削力、切削热和加工工步不当所造成的形位公差和尺寸精度超差等。

另外，设计工序、工步还应依据生产类型（即大批、成批和单件生产）、工装夹具情况进行综合考虑，使设计的工序与工步不但能满足工件的加工技术要求，而且还能获得较高的生产效率和较低的生产成本。

1．对有形状、位置精度要求的工件，尽可能在同一次安装下完成。

在毛坯尺寸和车削加工条件允许的情况下，尽量一次安装，完成各有关加工表面的车削（俗称“一刀下”）。

如在一次安装下，外圆与端面的垂直度、孔与轴的同轴度的加工等，很容易达到图样的形位公差要求；否则在调头时，必须增加用以保证形位精度的精基准、校正方法或夹具来加以补救。

2．严格遵循定位基准的选择原则。

尽可能减小因基准位移和基准不重合所造成的误差。

3．先内后外。

对有配合要求的组合工件，应先加工需配合组合件的外圆、外螺纹、外圆锥等基准工件，再加工配合孔。

其理由是：外圆加工便于检测、控制尺寸精度；可以用加工好的基准工件作为对配工件的塞规和检验用具，从而较方便、准确地控制配合精度。

4．先粗车，去除大量毛坯。

即当工件毛坯尺寸较大时，应先集中进行粗加工，特别是钻大孔，然后再安排半精车、精车；这样可大幅度地减小因车削毛坯时产生的热效应而造成的工件热变形。

5．结合加工实际条件。

应结合生产批量、车床的特性和精度、夹具、刀具和量具等实际条件进行设计。

切忌脱离现实，盲目追求使用高精度设备，用复杂、精密夹具加工一般单件工件等不良做法。

<<高级车工工艺与技能训练>>

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>