

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787504564290

10位ISBN编号：750456429X

出版时间：2007-11

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：408

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>

前言

1994年以来,劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家,依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》,编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种,作为考前培训的权威性教材,受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎,有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动和社会保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。同时,社会经济、技术不断发展,企业对劳动力素质提出了更高的要求。为了适应新形势,为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务,教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师,依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求,研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点: 在编写原则上,突出以职业能力为核心。教材编写贯穿“以职业标准为依据,以企业需求为导向,以职业能力为核心”的理念,依据国家职业标准,结合企业实际,反映岗位需求,突出新知识、新技术、新工艺、新方法,注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能,均作详细介绍。

在使用功能上,注重服务于培训和鉴定。根据职业发展的实际情况和培训需求,教材力求体现职业培训的规律,反映职业技能鉴定考核的基本要求,满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上,采用分级模块化编写。纵向上,教材按照国家职业资格等级单独成册,各等级合理衔接、步步提升,为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上,教材按照职业功能分模块展开,安排足量、适用的内容,贴近生产实际,贴近培训对象需要,贴近市场需求。

在内容安排上,增强教材的可读性。为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象,同时也便于培训对象迅速抓住重点,提高学习效率。在教材中精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目,以提示应该达到的目标,需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。

内容概要

本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书主要内容包括：读图与绘图、制定加工工艺、工件加工、精度检验与误差分析、培训指导、管理等。

通过必备专业知识和技能训练实例练习分析，达到理论与技能相结合的目的，以便读者对于参加职业技能等级考核内容及范围有所指导和掌握。

每一单元内容在涵盖国家职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。

每一单元后附有单元测试题及答案，每一级别后附有知识和技能考核模拟试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为车工技师和高级技师职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

书籍目录

第一部分?车工技师第1单元?读图与绘图 /3第一节?零件和装配体的测绘 /5一、零件测绘二、装配体的测绘第二节?读装配图和拆画零件图 /7一、读装配图二、由装配图拆画零件图单元考核要点 /14单元测试题 /14单元测试题答案 /15第2单元?制定加工工艺 /17一、生产过程和工艺过程二、机械加工工艺过程的组成三、生产纲领和生产类型四、机械加工工艺规程的作用及设计原则五、零件的结构工艺性分析六、定位基准的选择七、工艺路线的拟订八、加工余量九、工序尺寸及其公差确定十、工艺过程的经济分析单元考核要点 /38单元测试题 /38单元测试题答案 /40第3单元?工件定位与夹紧 /41第一节?专用车床夹具 /43一、机床夹具概述二、工件在夹具中的夹紧三、机床夹具设计方法四、专用车床夹具设计与制造五、专用车床夹具的典型实例第二节?车床夹具误差分析 /56单元考核要点 /60单元测试题 /61单元测试题答案 /63第4单元?刀具准备 /65第一节?常用刀具概述 /67一、刀具材料的性能二、常用硬质合金刀具第二节?先进新型刀具 /70一、机夹可转位车刀二、涂层刀具三、金刚石刀具四、立方氮化硼刀具五、陶瓷刀具单元考核要点 /85单元测试题 /85单元测试题答案 /87第5单元?设备维护保养 /89第一节?卧式车床精度检验 /91一、卧式车床的精度标准二、卧式车床精度检验方法第二节?车床系统常见故障与修复 /99一、普通车床二、单柱立式车床三、多轴卡盘自动车床单元考核要点 /101单元测试题 /101单元测试题答案 /102第6单元?工件加工 /103第一节?大型、精密轴类工件的加工 /105一、轴类零件概述二、大型精密轴类零件的特点第二节?偏心件、曲柄的加工 /110一、高难度偏心工件的加工二、六拐曲柄的加工第三节?复杂螺纹的车削 /121一、车削不等距螺杆二、车削渐厚蜗杆第四节?复杂套件的车削 /123一、工艺分析二、车削过程(供参考)单元考核要点 /127单元测试题 /128单元测试题答案 /129第7单元?精度检验及误差分析 /131一、精度检验及误差分析二、套螺纹和攻螺纹时的注意事项三、车削梯形螺纹时,容易产生的问题及注意事项四、车削方牙螺纹时,容易产生的问题及注意事项五、车削蜗杆时,容易产生的问题及注意事项六、车削多线螺纹时,容易产生的问题及注意事项单元考核要点 /141单元测试题 /142单元测试题答案 /143第8单元?培训指导 /145第一节?理论培训 /147一、理论培训的目的二、理论培训的基本要求三、理论培训的方法四、理论培训的考核第二节?指导操作 /148一、指导操作的目的二、指导操作的一般方法三、对指导操作者的基本要求四、技能操作培训考核第9单元?管理 /151第一节?质量管理 /153一、ISO 9000系列标准二、全面质量管理第二节?生产管理 /160一、生产现场工艺管理二、生产现场定置管理三、现场文明生产管理四、仓库管理单元考核要点 /166单元测试题 /167单元测试题答案 /168知识考核模拟试卷(一) /169知识考核模拟试卷(二) /173知识考核模拟试卷(一)答案 /177知识考核模拟试卷(二)答案 /178技能考核模拟试卷(一) /179技能考核模拟试卷(二) /186第二部分?车工高级技师第10单元?读图与绘图 /197第一节?车床复杂工装装配图的绘制 /199一、选定比例尺二、合理选择和布置视图三、绘出工件轮廓和整个结构四、标注总装配图上的尺寸和技术条件五、编写工件序号和明细栏第二节?车床原理图与装配图的识读 /200一、车床传动系统图二、车床主轴箱装配图的画法三、典型装配图的识读单元考核要点 /210单元测试题 /211单元测试题答案 /213第11单元?制定加工工艺 /215第一节?机械加工精度 /217一、影响加工精度的因素及其分析二、保证和提高加工精度的途径第二节?机械加工表面质量 /236一、概述二、影响机械加工表面粗糙度的因素三、影响表面物理力学性能的工艺因素四、控制表面质量的工艺途径第三节?机械加工中的振动及消减措施 /244一、切削中的强迫振动二、切削中的自激振动三、控制和消除振动的方法单元考核要点 /253单元测试题 /253单元测试题答案 /257第12单元?工件定位与夹紧 /259一、车床类夹具二、车床专用夹具的典型结构三、车床夹具与车床主轴的连接四、车床夹具的设计特点五、车床夹具的安装误差单元考核要点 /268单元测试题 /268单元测试题答案 /269第13单元?刀具准备 /271第一节?成形车刀概述 /273一、成形车刀的种类二、成形车刀的进给方式三、成形车刀的几何角度第二节?成形车刀的截形设计及使用 /278一、截形设计的必要性二、成形车刀截形设计三、成形车刀的附加刀刃及其对截形的影响四、成形车刀加工圆锥面时的双曲线误差五、成形车刀截形公差和成形车刀样板六、成形车刀的装夹和刀体结构七、成形车刀的使用八、成形车刀的设计举例单元考核要点 /289单元测试题 /289单元测试题答案 /291第14单元?高难度、高精度工件的加工 /293第一节?精密长丝杠的加工 /295一、螺纹的粗车二、螺纹的半精车三、螺纹的精车四、加工精密丝杠的工艺方法第二节?深孔加工 /303一、深孔加工的特点二、深孔钻削三、深孔的精加工四、深孔加工实例第三节?复杂工件的加工 /312一、精密螺旋型面的加工二

<<车工>>

、椭圆轴、孔的加工第四节?技术攻关与工艺改进 /318一、新产品的研制二、日常生产中的技术攻关和工艺改进三、解决生产过程中出现的质量问题单元考核要点 /321单元测试题 /321单元测试题答案 /328第15单元?畸形工件的加工 /329第一节?典型畸形工件的加工方法 /331一、曲拐销座工件的加工二、转向节轴工件的加工三、连杆工件的加工四、拨叉工件的加工五、U形架工件的加工第二节?在车床上镗削和铣削 /342一、车床镗削和铣削用的辅助工具二、车床镗削实例三、车床铣削实例第三节?车床上磨削 /356一、磨具二、砂轮的选择三、砂轮的修整四、车床磨削工件的一般工艺特点五、磨削加工实例第四节?精度检验及误差分析 /367一、引起产品质量问题的因素二、解决产品质量问题的方法单元考核要点 /370单元测试题 /370单元测试题答案 /381第16单元?培训指导 /383第一节?指导操作 /385一、实际操作指导二、现场操作演示三、生产中的技术攻关及复杂工件加工操作答疑四、名师带高徒第二节?理论培训 /387一、培训讲义编写的基本要求二、编写培训讲义的方法单元考核要点 /387单元测试题 /388单元测试题答案 /388知识考核模拟试卷 /389知识考核模拟试卷答案 /393技能考核模拟试卷 /395附录?常用机械加工词汇英汉对照 /404

章节摘录

在机床制造过程中，为了保证机床的制造质量和加工性能，国家对各类通用机床都规定了精度标准及其检验方法。

机床精度是指在一定条件下测出的某些检验项目的实际值与理论值的差值。

差值越小，精度越高；差值越大，则精度越低。

机床精度可分为静态精度和动态精度。

静态精度是指机床在未受到外载荷以及机床在不运动或运动速度很低的情况下检验出原始精度。

它主要取决于机床各零部件的加工精度与装配精度。

静态精度包括几何精度、传动精度及定位精度。

动态精度是指机床在工作条件下检验的精度。

它除了受静态精度影响外，主要取决于受载条件下的刚度、抗振性和热稳定性等。

通常讲的机床精度是指机床的静态精度。

下面详细介绍卧式车床的精度标准及检验。

一、卧式车床的精度标准 根据GB 4020 - 1983标准规定，卧式车床精度标准的内容包括检验项目、检验方法和允许的误差范围。

机床精度检验的通则（JB 2670 - 1982）中规定了有关检验方法，使机床几何精度和工作精度的检验方法标准化。

编辑推荐

劳动和社会保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

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>