

<<普通车床操作实训教程>>

图书基本信息

书名：<<普通车床操作实训教程>>

13位ISBN编号：9787561225394

10位ISBN编号：7561225393

出版时间：2009-4

出版时间：西北工业大学出版社

作者：郭恒 编

页数：171

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>

<<普通车床操作实训教程>>

前言

实习实训是高等职业院校人才培养目标中的一个重要的实践性教学环节，是学生学习专业技能的必要手段。

实习实训的总任务是，培养学生循序渐进地掌握基本专业技能，培养学生动脑动手能力，服务于我国经济建设发展的需求。

在高等职业教育的机械实习教学中，车工实习是学生进行综合性的工程实践必不可少的实践性基础课程，它担负着全面提高学生的工程素质和工程实践能力，培养复合型、应用型和创新型现代工程技术人才的重要任务。

因此，它作为高等职业院校必修的工程实践课程，在培养高等技术应用型人才方面所起的作用是其他课程无法取代的。

本书是在充分考虑了高等职业教育的培养目标、教学现状和发展方向的前提下，从规范车工实训教学出发，以提高学生车工技能为目标，紧密联系国家车工职业资格考试要求，围绕着现代企业对技术人才的实际需求，以教学、生产一线总结出来的实践经验和操作技巧为基础编制而成的。

本书的编写特点是内容符合高职实训教学特点；表达简明、生动，配以大量的插图，文图呼应；包括了详细的具体操作步骤和实践应用技巧。

本书每个实训课题的内容结构是相同的，有利于实训教学的规范化；突出实用性和针对性，强调实践性和操作性，有利于学习者基本技能的快速掌握，并能在实训课题完成的基础上进一步巩固和提高；具有较强的可读性；适合高职院校教师和学生车工实训教学中使用，也可作为参加国家车工职业资格考试人员的参考用书。

本书参考课时为140~180min，各实训课题基本上是可独立的。

本书在编写过程中，得到了许多“双师型”教授、专家们的帮助和指点，在此一并表示衷心的感谢。

由于我们水平的局限性，书中的不足之处在所难免，恳请热心读者能将在本书使用过程中发现的问题及您的宝贵建议及时反馈给我们，我们将不胜感谢，并在今后的修订中不断改进和完善。

<<普通车床操作实训教程>>

内容概要

普通车床操作实训是职业院校机械类专业必不可少的实践性基础课程。

本书是紧密联系国家普通车床职业资格考试要求，从规范普通车床实训教学出发，以提高学生普通车床操作技能为目标，围绕着现代企业对技术人才的实际需求，以教学、生产一线总结出来的实践经验和操作技巧为基础编制而成的。

全书由基础知识篇、基本技能篇、技能考核考证篇和职业提高篇构成。

其中，基础知识篇以够用为原则，介绍了普通车床操作必备的车床、量具、刀具、夹具等基本知识；全书的主体部分为基本技能篇，该篇以11个实训课题的形式系统介绍了使用普通车床加工常规表面的技能；技能考核考证篇则是精选了6个国家普通车床职业资格考试中级工技能考核件和1套综合理论知识考核试卷，其中技能考核件以实训课题的形式为读者进行了解析和操作指导；职业提高篇是从提高普通车床加工职业能力出发，从5个高难度典型零件的加工出发，以实训课题的形式，从工艺分析、刀夹具和切削用量的选择到加工步骤等方面对读者进行了引导。

本书案例丰富、图文并茂，许多案例可以直接应用到实际工作中，同时穿插介绍了诸多操作技巧，适合作为职业类院校学生普通车床操作实训教材，以及参加国家车工职业资格考试人员的参考用书。

<<普通车床操作实训教程>>

书籍目录

第1章 基础知识篇 第1节 普通车床 第2节 常用量具 第3节 金属切削刀具 第4节 金属切削基础知识 第5节 通用夹具的定位与夹紧第2章 基本技能篇 实训1 车床操作 实训2 车刀的刃磨 实训3 台阶工件车削 实训4 车成形面和表面修饰 实训5 车槽与切断 实训6 钻车内孔工件 实训7 圆锥车削 实训8 钻中心孔, 一夹一顶车削 实训9 车三角螺纹 实训10 车梯形螺纹 实训11 车偏心工件第3章 技能考核考证篇 考核1 台阶轴工件 考核2 锥套工件 考核3 综合工件 考核4 组合工件车削 考核5 轴套工件车削 考核6 立轴工件车削 考核7 理论考核第4章 职业提高篇 实训1 车削细长轴 实训2 薄壁工件加工 实训3 深孔加工 实训4 曲轴加工 实训5 车蜗杆和多线螺纹参考文献

<<普通车床操作实训教程>>

章节摘录

第1章 基本知识篇 第1节 普通车床 金属切削机床是机械制造业的主要加工设备之一，它通过切削加工将金属毛坯加工成机械零件，由于它是制造机器的机器，所以常称为工作母机。

一、机床型号 机床型号也就是机床的代号，用以简明地表示机床的类别、主要技术参数、结构特征等。

机床型号的编制，是采用汉语拼音字母加阿拉伯数字按一定的规律组合排列而成的。

机床型号中的汉语拼音字母一律按其名称读。

(1) 机床的类别代号。

类别代号是以汉语拼音第一个字母（大写）来表示的，如“车床”用“C”表示，钻床用“Z”表示。

类别代号在机床型号中是第一位代号。

(2) 机床的特性代号。

它用汉语拼音字母表示，代表机床具有的特别性能，如“高精度”用“G”表示，“万能”用“W”表示。

在机床型号中特性代号排在机床类别代号的后面。

(3) 机床的组、系代号。

它用两位数字表示。

每类机床按用途、性能、结构相近或有派生关系分为若干组，如车床分为10组，用阿拉伯数字“0-9”表示，如“5”代表立式车床组，“6”代表落地及卧式车床组。

每组中有若干个系，如“1”系是普通车床，“2”系是马鞍车床。

<<普通车床操作实训教程>>

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>