

<<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：9787040188868

10位ISBN编号：7040188864

出版时间：2006-7

出版时间：北京市职教成教教材建设领导小组办公室、付宏生 高等教育出版社 (2006-07出版)

作者：北京市职教成教教材建设领导小组办公室，付宏生 编

页数：92

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;

## 前言

本书是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会最新颁布的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及初、中级技术工人等级考核标准编写的。

本书以技能训练实例为主，遵循由浅入深、由简单到复杂的循序渐进的规律，详细介绍了车床的操作方法和零件的加工工艺，主要内容包括：车床操作，常用工量具使用，车刀刃磨和机床保养方法以及轴类、套类、圆锥体、成形面、螺纹和特殊形状零件的车削步骤和操作方法。

每项任务后附有技能考核自测题。

本书的主要特点如下：1.本书以学生毕业后的岗位技能为本位，根据车床加工需要，采用项目教学的方法，以任务驱动，从易到难，逐步深入，培养学生的职业道德、职业能力和综合素质。

2.本书针对学生认知事物的特点列举了现代企业常见零件的车削加工实例，缩短了企业生产与学生实训之间的距离，从而增强了教材的实用性和可读性，形式活泼，语言精练。

3.本书作为学习数控车床与编程技能训练的基础，突出实用技术、工艺分析以及加工方法，从而解决了学生操作数控车床普遍存在的工艺性差的问题。

本书由北京二轻工业学校付宏生担任主编。

参加编写的有北京化学工业学校唐和业（项目一）、北京化学工业学校何林青（项目二）、北京农业职业学院清河分院周荣华（项目三）、北京二轻工业学校付宏生（项目四），北京杰安。

思机电有限公司高来刚也参与了部分内容的编写工作。

本书的参考教学时数为82学时，各项目学时分配见下表。

## <<车工技能训练>>

### 内容概要

《中等职业学校数控技术应用专业教学用书：车工技能训练》是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部2003年12月颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参加相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及初、中级技术工人等级考核标准编写的。

《中等职业学校数控技术应用专业教学用书：车工技能训练》以技能训练实例为主，遵循由浅入深、由易到难、由简易到复杂的循序渐进规律，详细介绍了车床的操作方法和零件加工工艺，主要内容包括：车床操作，常用工量具使用，车刀刃磨和机床保养方法以及轴类、套类、圆锥体、成形面、螺纹和特殊形状零件的车削步骤和操作方法。

每个任务后附有技能考核自测题。

《中等职业学校数控技术应用专业教学用书：车工技能训练》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

## &lt;&lt;车工技能训练&gt;&gt;

## 书籍目录

项目一 车床操作基本知识任务1 车工安全操作规程与文明生产一、车工安全操作规程二、文明生产任务2 车床的类型任务3 CA6140型车床一、CA6140型车床的主要技术规格二、CA6140型车床的结构特点及主要部件任务4 车床附件一、三爪自定心卡盘二、四爪单动卡盘三、顶尖四、心轴五、中心架与跟刀架六、花盘任务5 车床的基本操作一、车床的手动操作二、车床的机动操作任务6 车刀的分类与使用一、常用车刀的种类二、车刀的用途三、车刀的主要组成部分四、机夹可转位车刀五、常用的车刀材料六、车刀的刃磨任务7 常用量具使用方法一、常用量具的种类和功用二、常用量具的使用复习思考题项目二 车削基本加工实训任务1 端面加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择车削端面的切削用量四、车削端面的步骤和方法五、技能训练任务2 外圆加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择车削外圆的切削用量四、车削外圆的步骤和方法五、技能训练任务3 切断和车外沟槽一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切断和车沟槽的切削用量四、切断和车沟槽的步骤和方法五、技能训练任务4 内孔加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择车削内孔的切削用量四、车削内孔的步骤和方法五、技能训练任务5 锥面加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择车削锥面的切削用量四、车削锥面的步骤和方法五、技能训练任务6 成形面加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择车削成形面的切削用量四、车削成形面的步骤和方法五、技能训练任务7 螺纹加工一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择螺纹加工的切削用量四、螺纹加工的步骤和方法五、技能训练项目三 简单零件加工训练任务1 轴类零件加工训练一、零件图分析二、选择装夹方法和刀具三、选择切削用量四、工件加工工艺五、技能训练任务2 套类零件加工训练一、零件图分析二、选择装夹方法和刀具三、选择切削用量四、工件加工工艺五、技能训练任务3 螺纹零件加工训练一、零件图分析二、选择装夹方法和刀具三、选择切削用量四、工件加工工艺五、技能训练项目四 特殊形状零件加工训练任务1 车削偏心件技能训练一 加工偏心轴一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、偏心轴车削的步骤和方法技能训练二 加工偏心套一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、偏心套车削的步骤和方法技能训练三 车削曲轴一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、单拐曲轴车削的步骤和方法五、技能训练任务 2车削细长轴一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、细长轴车削的步骤和方法五、技能训练任务3 车削薄壁工件一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、薄壁工件车削的步骤和方法五、技能训练任务4 车削深孔工件一、零件图分析二、选择工件装夹方法和刀具三、选择切削用量四、深孔工件车削的步骤和方法五、技能训练参考文献

## &lt;&lt;车工技能训练&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：(9) 攻螺纹或套螺纹必须用专用工具，不允许一手扶攻丝架（或扳牙架）一手开车。

(10) 切断直径较大的工件时，应留有足够余量，卸下后折断，以免切断时工件掉下伤人；切断直径较小的工件时，不允许用手接。

二、文明生产文明生产是指企业应保持厂区、生产场地的整洁卫生和安全，科学而有序地进行生产。其内容一般包括：保持厂区、车间的环境清洁卫生；保持机械设备的良好状态；正确合理地使用工、夹具；原材料、半成品有固定的堆放位置；有明确的岗位责任制；严格执行规章制度，使操作者养成良好的工作习惯。

按照文明生产规章制度，在操作时还必须做到：(1) 开车前，应检查车床各部分机构是否完好，防护设备是否完备；各传动手柄是否放在空挡位置，变速齿轮的手柄位置是否正确，以防开车时因突然撞击而损坏车床；车床起动后，应先使主轴低速空转1~2 min，使润滑油散布到各处（冬天更为重要），等车床运转正常后才能工作。

(2) 加工过程中主轴需要变速时，必须先停车；变换进给箱手柄位置要在低速时进行；不允许用正、反车作紧急停车，以免打坏齿轮。

(3) 为了保持丝杠的精度，除车螺纹外，不得使用丝杠进行自动进给。

(4) 不允许在机床上敲击或校直工件；床面上不允许摆放工具或工件。

(5) 装卸较重的工件时，应该用木板保护床面，下班时如工件不卸下，应用千斤顶支承。

(6) 车刀磨损后，要及时刃磨，用钝刃车刀继续切削，会增加车床负荷，甚至损坏机床。

(7) 车削铸铁、气割下料的工件，导轨上的润滑油要擦去，工件上的型砂杂质应去除，以免磨坏床面导轨。

(8) 使用切削液时，要在车床导轨上涂润滑油；冷却泵中的切削液应定期调换。

(9) 下班前，应清除车床上及车床周围的切屑及切削液，擦净后按规定在加油部位加润滑油。

(10) 下班后将床鞍摇至床尾一端，将各传动手柄放到空挡位置，关闭电源。

## <<车工技能训练>>

### 编辑推荐

《车工技能训练》：教育部职业教育与成人教育司推荐教材，中等职业学校数控技术应用专业教学用书，技能型紧缺人才培养培训系列教材

<<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>