

<<普通车削加工操作实训>>

图书基本信息

书名：<<普通车削加工操作实训>>

13位ISBN编号：9787111239680

10位ISBN编号：7111239687

出版时间：2008-8

出版时间：机械工业出版社

作者：曹奇星，赵军华 主编

页数：201

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>

<<普通车削加工操作实训>>

前言

自中国加入世界贸易组织后,中国的经济飞速发展,对各层次专业人才的需求不断增加。随着经济全球化进程的不断深入,发达国家的制造能力加速向发展中国家转移,我国已成为全球的加工制造基地,这样就造成了高技能型人才的严重短缺。

媒体在不断呼吁现在是“高薪难聘高素质的高技能型人才”,高技能型人才的严重短缺成为社会普遍关注的热点问题。

针对这一问题,国家先后出台了《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》、《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》和《国务院关于大力发展职业教育的决定》、《关于进一步加强高技能人才工作的意见》、《高技能人才培训体系建设“十一·五”规划纲要》等相关政策和法规,决定大力发展职业教育,加强高技能型人才的培养。

作为高技能型人才的重要培养基地,高职高专和高级技工学校如何突破传统的课程设置和教学模式,主动适应未来经济发展对人才的要求已经成为非常迫切的任务。

教学过程中,实训是培养高技能型人才的重要途径,而教材的质量直接影响着高技能型人才培养的质量。

因此,编制一套真正适合于高职高专和高级技工学校教学的实训教材迫在眉睫。

为了全面学习和贯彻国家相关文件的精神,突出“加强高技能型人才的实践能力和职业技能的培养,高度重视实践和实训环节教学”的要求,结合国家职业标准,我们编写了“数控专业高技能型人才教学用书”。

本套实训教材的编写特色是: 1. 教材编写以职业能力建设为核心,在职业分析、专项能力构成分析的基础上,把职业岗位对人才的素质要求,即将知识、技能以及态度等要素进行重新整合,突破传统的学科教育对学生技术应用能力培养的局限,以模块构架实训教学体系。

2. 内容上涵盖国家职业标准对各学科知识和技能的要求,从而准确把握理论知识在教材建设中的“必需、够用”,又有足够技能实训内容的原则;注重现实社会发展和就业需求,以培养职业岗位群的综合能力为目标,从而有效地开展对学生实际操作技能的训练与职业能力的培养。

3. 教材结构采用模块化,一个模块包含若干个项目,一个项目就是一个知识点,重点突出,主题鲜明,打破原有的教材编写习惯,以其良好的弹性和便于综合的特点适应实践教学环节的需要。

4. 以现行的相关技术为基础,以项目任务驱动教学,从提出训练目的和要求开始,设定训练内容,突出工艺要领和操作技能的培养。

在项目的“相关知识点析”部分,将项目涉及的理论知识进行梳理,努力使实训不再依赖理论教材。将每个实训项目的训练效果进行量化,在“成绩评分标准”中对训练过程进行记录,并相应地给出量化参考标准。

<<普通车削加工操作实训>>

内容概要

本书依据数控专业高技能型人才培养的要求，突破传统的学科教育对学生技术应用能力培养的局限，以模块构建实训教学体系，以项目驱动技能训练，着重培养学生的实际动手能力与综合应用能力。

本书分为10个模块，主要内容包括：车削加工基础知识、轴类工件的车削、套类工件的车削、车圆锥、车成形面及工件表面修饰、车三角形螺纹、梯形螺纹和蜗杆、车偏心工件、车床的维护与保养以及综合加工练习等。

本书特点：一、以最新的《国家职业标准车工》为依据，在内容上结合我国企业生产实际情况，突出工艺要领和操作技能的培训；二、编排新颖，全书按模块、分项目编写；三、将每个实训项目的训练效果进行量化。

注重学生的创新能力和综合应用能力的培养。

本书可作为机电类专业高技能型人才——普通车工的操作实训教材，同时也可作为高职、高专、中等职业技术学校机电一体化专业、模具设计与制造专业及其他相关专业的实训教学用书，还可作为机电类相关专业的本科生和工程技术人员的参考书。

<<普通车削加工操作实训>>

书籍目录

前言
模块一 车削加工基础知识 项目1.1 车床 项目1.2 车刀 项目1.3 常用量具 项目1.4 切削用量 项目1.5 切削液
模块二 轴类工件的车削 项目2.1 轴类工件的装夹 项目2.2 刻度盘的原理及应用 项目2.3 车削端面和钻中心孔 项目2.4 车外圆和台阶 项目2.5 车槽和切断
模块三 套类工件的车削 项目3.1 钻孔与扩孔 项目3.2 车孔 项目3.3 铰孔 项目3.4 车内沟槽和端面槽 项目3.5 保证套类工件技术要求的方法 项目3.6 套类工件的测量 项目3.7 套类工件的车削工艺分析 项目3.8 套类工件的车削综合训练
模块四 车圆锥 项目4.1 圆锥的计算 项目4.2 常用标准工具圆锥 项目4.3 车削圆锥的方法 项目4.4 圆锥的检验 项目4.5 车圆锥的综合训练
模块五 车成形面及工件表面修饰 项目5.1 车成形面的方法 项目5.2 工件表面修饰 项目5.3 车成形面的综合训练
模块六 车三角形螺纹 项目6.1 内、外三角形螺纹车刀的刃磨 项目6.2 车三角形外螺纹 项目6.3 在车床上套螺纹 项目6.4 车三角形内螺纹 项目6.5 在车床上攻螺纹 项目6.6 高速车三角形外螺纹 项目6.7 高速车三角形内螺纹 项目6.8 车55°密封管螺纹
模块七 车梯形螺纹和蜗杆 项目7.1 内、外梯形螺纹车刀的刃磨 项目7.2 车梯形外螺纹 项目7.3 车梯形内螺纹 项目7.4 车蜗杆 项目7.5 车多线螺纹 项目7.6 车多头蜗杆
模块八 车偏心工件 项目8.1 在四爪单动卡盘上车偏心工件 项目8.2 在三爪自定心卡盘上车偏心工件
模块九 车床的维护与保养 项目9.1 车床的一般调整 项目9.2 车床的一级保养
模块十 综合加工练习 项目10.1 基准和定位基准的选择 项目10.2 工艺路线的拟定 项目10.3 综合练习(一) 项目10.4 综合练习(二) 参考文献

<<普通车削加工操作实训>>

章节摘录

1. 床身 床身4是车床精度要求很高的带有导轨（山形导轨和平导轨）的一个大型基础部件，用于支撑和连接车床的各个部件，并保证各部件在工作时有准确的相对位置。
2. 主轴箱 主轴箱1支撑并传动主轴带动工件作旋转主运动。
箱内装有齿轮、轴等，组成变速传动机构，变换主轴箱的手柄位置，可使主轴得到多种转速。
主轴通过卡盘等夹具装夹工件，并带动工件旋转，以实现车削。
3. 交换齿轮箱 交换齿轮箱12把主轴箱的转动传递给进给箱。
更换箱内齿轮，配合进给箱内的变速机构，可以得到车削各种螺距螺纹（或蜗杆）的进给运动，并满足车削时对不同纵、横向进给量的需求。
4. 进给箱 进给箱11是进给传动系统的变速机构。
它把交换齿轮箱传递过来的运动，经过变速后传递给丝杠，以实现车削各种螺纹；传递给光杠，以实现机动进给。
5. 溜板箱 溜板箱9接受光杠或丝杠传递的运动，以驱动床鞍和中、小滑板及刀架实现车刀的纵、横向进给运动。
其上还装有一些手柄及按钮，可以很方便地操纵车床来选择诸如机动、手动、车螺纹及快速移动等运动方式。

<<普通车削加工操作实训>>

编辑推荐

《普通车削加工操作实训》可作为机电类专业高技能型人才——普通车工的操作实训教材，同时也可作为高职、高专、中等职业技术学校机电一体化专业、模具设计与制造专业及其他相关专业的实训教学用书，还可作为机电类相关专业的本科生和工程技术人员的参考书。

<<普通车削加工操作实训>>

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>