

<<车工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<车工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111320883

10位ISBN编号：7111320883

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：金福昌 著

页数：246

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>

<<车工（中级）>>

前言

为落实国家人才发展战略目标，加快培养一大批高素质的技能型人才，我们精心策划了与原劳动和社会保障部《国家职业标准》配套的《国家职业资格培训教材》。

这套教材涵盖41个职业，共172种，2005年出版后，以其兼顾岗位培训和鉴定培训需要，理论、技能、题库合一，便于自检自测等特点，受到全国各级培训、鉴定部门和技术工人的欢迎，基本满足了培训、鉴定、考工和读者自学的需要，为培养技能人才发挥了重要作用，本套教材也因此成为国家职业资格培训的品牌教材。

“机工技能教育”品牌已深入人心。

按照国家“十一五”高技能人才培养体系建设的主要目标，到“十一五”期末，全国技能劳动者总量将达到1.1亿人，高级工、技师、高级技师总量均有大幅增加。

因此，从2005年至2009年的五年间，参加职业技能鉴定的人数和获取职业资格证书的人数年均增长达10%以上，2009年全国参加职业技能鉴定和获取职业资格证书的人数均已超过1200万人。

这种趋势在“十二五”期间还将会得以延续。

为满足职业技能鉴定培训的需要，我们经过充分调研，决定在已经出版的《国家职业资格培训教材》的基础上，贯彻“围绕考点，服务鉴定”的原则，紧扣职业技能鉴定考核要求，根据企业培训部门、技能鉴定部门和读者的不同需求进行细化，分别编写理论鉴定培训教材系列、操作技能鉴定实战详解系列和职业技能鉴定考核试题库系列。

<<车工（中级）>>

内容概要

《车工（中级）鉴定培训教材》是依据《国家职业技能标准》车工（中级）的知识要求，紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的需要编写的，主要内容包括：车工（中级）基本知识；车床的维护、保养与调整；螺纹及蜗杆加工；细长轴、薄壁工件的加工；偏心件、曲轴及非整圆孔工件的加工；大型回转表面的加工等必备专业知识。

每章前有培训目标，章末有复习思考题，以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

<<车工(中级)>>

书籍目录

序前言第一章 车工(中级)基本知识第一节 工艺规程概述一、工艺规程与工艺分析二、机械加工工艺过程的组成三、生产类型及其工艺特征四、工序的集中与分散五、机械加工工艺规程六、工艺路线的拟定七、典型零件的工艺分析第二节 基准与定位基准的选择一、基准的种类二、定位基准的选择原则第三节 工件定位与夹紧一、工件的定位原理二、工件的定位方法和定位元件三、工件夹紧的基本原则四、工件的夹紧方法和夹紧装置五、加工工件时防止工件变形的的方法第四节 刀具材料及几何角度一、刀具材料的种类二、刀具的几何参数三、刀具几何参数的合理选择第五节 金属切削过程一、切削力的基本概念二、积屑瘤复习思考题第二章 车床的维护、保养与调整第一节 车床一级保养一、一级保养内容二、滑动面的拆装、清洗及其调整第二节 主要机构及调整一、主轴箱内的结构及调整二、溜板箱内的结构及调整三、交换齿轮箱间隙的调整第三节 车床精度对加工质量的影响一、机床的几何精度二、机床的工作精度三、车床精度对加工质量的影响及消除缺陷的方法复习思考题第三章 螺纹及蜗杆加工第一节 三角形螺纹一、普通螺纹精加工后的测量二、管螺纹第二节 梯形、矩形和锯齿形螺纹的加工一、螺纹升角对车刀角度的影响二、梯形螺纹的车削及测量方法三、矩形螺纹的车削四、锯齿形螺纹的车削五、双线螺纹的分线方法六、双线梯形螺纹车削实例第三节 蜗杆加工一、蜗杆的各部分尺寸计算二、车蜗杆时交换齿轮的计算三、蜗杆车刀四、蜗杆的车削方法五、蜗杆的测量六、蜗杆轴的加工复习思考题第四章 细长轴、薄壁工件的加工第一节 细长轴的加工一、细长轴的加工特点二、细长轴的装夹方法三、车削细长轴时减少热变形伸长四、细长轴车刀五、切削用量的选择六、细长轴车削方法的改进第二节 薄壁工件的加工一、薄壁工件的装夹特点二、薄壁工件的车削方法三、防止和减少薄壁工件变形的的方法复习思考题第五章 偏心件、曲轴及非整圆孔工件的加工第一节 偏心工件的加工一、偏心工件的车削方法二、偏心距的检测方法第二节 单拐曲轴的加工一、单拐曲轴的结构特点二、单拐曲轴的车削方法三、偏心距及轴线平行度的检测方法第三节 非整圆孔工件的加工一、在四爪单动卡盘上加工工件的方法二、在花盘上加工工件的方法三、在角铁上加工工件的方法四、防止畸形工件变形的的方法五、加工外形不规则工件达到几何公差要求的方法六、注意事项七、车制滑块工件的工艺方法复习思考题第六章 大型回转表面的加工第一节 立式车床一、单柱立式车床二、双柱立式车床三、C512-1A型单柱立式车床第二节 在立式车床上车削工件时的定位与装夹方法一、工件的定位二、工件的夹紧方法第三节 在立式车床上加工大型回转表面的方法一、在立式车床上车削套类零件的方法二、在立式车床上车削圆锥面的方法三、在立式车床上使用成形刀车削特殊型面的方法四、孔板偏心轮的加工复习思考题附录附录A 常用材料的线胀系数附录B 梯形螺纹基本尺寸附录C 锯齿(3°、30°)螺纹基本尺寸附录D 蜗杆的基本尺寸和参数

<<车工（中级）>>

编辑推荐

汲取国家职业资格培训教材精华 ——保留国家职业资格培训教材的精华内容，考虑企业和读者的需要,重新整合、更新、补充和完善培训教材的内容。

依据最新国家职业标准要求编写 ——以《国家职业技能标准》要求为依据，以“实用、够用”为宗旨，以便于培训为前提，提炼重点培训和复习的内容。

紧扣国家职业技能鉴定考核要求 ——按复习指导形式编写，教材中的知识点紧扣职业技能鉴定考核的要求，针对性强，适合技能鉴定考试前培训使用。

<<车工（中级）>>

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>