

<<车工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787115206916

10位ISBN编号：7115206910

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：董国成 编

页数：325

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>

## <<车工工艺与技能训练>>

### 前言

随着我国制造业的快速发展，高素质技术工人的数量与层次结构远远不能满足劳动力市场的需求，技术工人的培养培训工作已经成为国家大力发展职业教育的重要任务。

为此，中共中央办公厅、国务院办公厅印发了《关于进一步加强高技能人才工作的意见》（中办发[2006]15号）的通知。

目前，各类职业院校主动适应经济社会发展要求，主动开展教学研讨，探索更加适合当前技能人才需求的教育培养模式，对中高级技能人才的培养和培训工作起到了积极推动的作用。

职业教育要根据行业的发展和人才的需求，来设定人才的培养目标。

当前各行业对技能人才的要求越来越高，而激烈的社会竞争和复杂多变的就业环境也使得职业教育学生只有确实地掌握一技之长才能实现就业。

但是，加强技能培养并不意味着弱化或放弃基础知识的学习；只有扎实地掌握相关理论知识，才能自如地运用各种技能，甚至进行技术创新。

所以，如何解决理论与实践相结合的问题，走出一条理实一体化的教学新路，是摆在职业教育工作者面前的一个重要课题。

我们本着为职业教育教学改革尽一份社会责任之目的，依据职业教育专家的研究成果，依靠技工学校教师和企业一线工作人员，共同参与“职业教育机电类技能人才教学方案研究与开发”课题研究工作。

在对职业教育机电大类专业教学进行规划的基础上，我们的课题研究以职业活动为导向、以职业能力为核心，根据理论知识够用、强化技能训练的原则，将理论和实践有机结合，开发出机电类技能人才培养专业教学方案，并制定出每门课程的教学大纲，然后组织教学一线骨干教师进行教材的编写。

本套教材针对不同课程的教学要求采用“理实相结合”或“理实一体化”两种形式组织教学内容，首批55本教材涵盖2个层次（中级工、高级工），3个专业（数控技术应用、模具设计与制造、机电一体化）。

教材内容统筹规划，合理安排知识点与技能训练点，教学内涵生动活泼，尽可能使教材体系和编写结构满足职业教育机电类技能人才培养教学要求。

## <<车工工艺与技能训练>>

### 内容概要

本书介绍精车内外圆、精车圆锥面等基础内容，加工梯形螺纹、多头蜗杆、曲轴、多孔零件、细长轴等提高内容；并在此基础上介绍了车削加工平面螺纹、不等距螺纹、特殊材料等技能拓展内容。本书注重培养读者从事车削加工所必需的、有一定广度和深度的理论知识和操作技能，并提高其解决实际问题的能力。

本书可作为高级技工学校、技师学院、高等职业技术学院“高级车工实训”课程的教材，也可供相关工程技术人员参考。

## <<车工工艺与技能训练>>

### 书籍目录

课题一 精车内外圆 课题二 精车圆锥面 课题三 精密梯形螺纹车削 课题四 多头蜗杆车削  
课题五 平面螺纹车削 课题六 不等距螺纹车削 课题七 曲轴加工 课题八 多孔零件的车削  
课题九 细长轴的车削 课题十 深孔零件加工 课题十一 薄壁零件的车削 课题十二 畸形工件  
的车削 课题十三 特种金属和非金属材料的车削 13.1 铜合金材料的车削 13.2 铝、镁合金  
材料的车削 13.3 高温合金材料的车削 13.4 不锈钢材料的车削 13.5 非金属材料的车削  
课题十四 扩大普通车床的加工范围 14.1 在车床上镗削 14.2 在车床上铣削 14.3 在  
车床上磨削 14.4 在车床上滚压加工 14.5 在车床上珩磨 14.6 在车床上研磨和抛光 课  
题十五 车床精度检验及试车验收 15.1 车床精度 15.2 车床的试车验收 课题十六 提高劳  
动生产率的途径 16.1 时间定额的组成 16.2 缩短基本时间的方法 16.3 缩短辅助时间的  
方法 16.4 采用先进工艺和设备提高劳动生产率 课题十七 综合练习 附录A 附录B 附录C  
附录D 参考文献

章节摘录

插图：一、基础知识11.内外圆柱表面加工精度的主要影响因素在车床上加工圆柱表面时，工件转动和车刀沿工件轴线移动即形成内外圆柱表面。

其主要误差的种类及影响内外圆柱表面加工精度的主要因素如下。

(1) 由于圆柱母线的直线度是由车刀移动的轨迹所保证的，而车刀移动的直线性取决于车床刀架的导轨，若导轨不直，将增大工件表面的形状误差。

(2) 圆柱母线与工件轴线的平行度是通过刀架移动的导轨和带着工件转动的主轴轴线的相互位置来保证的。

如图1.1所示，当刀具移动轨迹平行于轴线时，则形成圆柱表面，如图1.1(a)所示；当刀具移动轨迹与轴线相交时，则形成圆锥表面，如图1.1(b)所示；当刀具移动轨迹与轴线既不平行又不相交时，则形成双曲面，如图1.1(c)所示。

在车削加工圆柱表面时，必须注意刀具移动轨迹与工件轴线的相对位置，后两种情况将使圆柱表面产生形状误差。

## <<车工工艺与技能训练>>

### 编辑推荐

《车工工艺与技能训练》由人民邮电出版社出版。  
提高车床操作技能的实用教程详解难新奇特的车削典型实例强化机加工基础知识和基本技能

<<车工工艺与技能训练>>

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>