

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787540846527

10位ISBN编号：7540846526

出版时间：2008-9

出版时间：四川教育出版社

作者：农民工职业教育培训教材编委会 编

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>

## 内容概要

随着我国经济发展的加快，大批农民进入城市务工。

据2006年国务院政策研究室发布的《中国农民工调研报告》，我国外出务工农民数量为1.2亿人左右，如果加上在本地乡镇企业就业的农村劳动力，农民工总数大约2亿人。

从趋势上说，农民工的数量仍然在不断增加。

在珠江三角洲的一些地区，农民工的人数可达本地户籍人口的10倍以上，“劳务经济”已经成为国民经济发展中的新亮点。

在今后20年里，我国至少还要推动2亿~3亿农村劳动力进入城市和乡镇非农产业。

加强对农民工的职业教育，对解决“三农”问题，推进城镇化建设，实现十七大提出的“推动科学发展，促进社会和谐，为夺取全面建设小康社会新胜利而奋斗”的目标具有重要意义。

2006年7月，教育部领导在国务院新闻办召开的新闻发布会上指出，职业教育在今后一段时间内服务的主要对象就是农民工，要“使无业者有业，使有业者乐业”。

## 书籍目录

第一章 车削基本知识 第一节 车削加工的应用范围 第二节 车工安全操作规程 第三节 车床及附件  
第四节 车床操作要点 第五节 车刀 第六节 相关知识 第七节 切削运动与切削用量第二章 轴类零件加工 第一节 加工轴类零件用的刀 第二节 工件装夹方法 第三节 轴类零件的车削 第四节 加工实例 第五节 误差分析第三章 套类零件加工 第一节 套类零件加工的特点 第二节 套类零件的装夹 第三节 内孔加工方法 第四节 加工实例 第五节 误差分析第四章 圆锥面加工 第一节 圆锥各部分名称、代号及尺寸计算 第二节 外圆锥加工 第三节 内圆锥加工 第四节 加工实例 第五节 误差分析第五章 成形面加工 第一节 车成形面 第二节 成形面修饰 第三节 加工实例 第六章 螺纹加工 第一节 三角形螺纹各部分名称 第二节 螺纹车刀及安装要求 第三节 三角形螺纹的车削方法 第四节 套螺纹及攻螺纹 第五节 加工实例 第六节 误差分析第七章 零件的检验 第一节 直径、长度检验 第二节 锥度及成形面的检验 第三节 螺纹的检验附录：初级车工技能考核大纲参考文献

章节摘录

插图：第二节 车工安全操作规程（1）工作时穿好工作服，女工要戴工作帽，长发要塞进帽子中。

（2）操作时，头部不应与工件靠得太近，以防切屑溅入眼中。

当车削形成崩碎切屑的工作时，必须带防护眼镜。

（3）合理布置工作场地，工具、量具要放在适当的位置；毛坯、成品、半成品应分别堆放。

（4）不准戴手套操作车床。

（5）切削前要夹紧工件，夹紧之后应立即拿掉夹头（卡盘）扳手。

（6）开车前要检查各手柄是否处于正确位置，开车后严禁变换主轴转速，否则会发生机床事故。

（7）纵向和横向手动进退方向不能摇错，如把退刀摇成进刀，会使工件报废。

（8）车床开动时，不准测量或用手触摸工件；停车时，不准用手去制动卡盘及工件。

（9）清除切屑要用专用钩子，不允许用扳手、量具，更不允许用手直接去清除切屑。

（10）对车床的润滑部位须定期加油润滑以保证车床的正常运转。

<<车工>>

编辑推荐

《车工》为四川教育出版社出版。

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>