

<<车工实训-金属加工与实训>>

图书基本信息

书名：<<车工实训-金属加工与实训>>

13位ISBN编号：9787040269291

10位ISBN编号：7040269295

出版时间：2010-7

出版时间：高等教育出版社

作者：张国军

页数：117

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;车工实训-金属加工与实训&gt;&gt;

## 前言

本书是中等职业教育课程改革国家规划新教材，经中等职业教育教材审定委员会审定通过。本书是依据教育部2009年颁布的“中等职业学校金属加工与实训教学大纲”，并参照车工（初级）的最新国家职业技能标准编写而成。

本书主要包括：车床的操作、车刀的刃磨与安装、车削加工基本操作和综合训练等，建议安排专用实训教学周进行教学，学时数为2~4周。

本书内容选取在严格依据教学大纲的基础上，注重与国家职业技能标准进行衔接，通过本书的教学，可以达到国家职业技能标准车工初级工对“标准学时数”、“技能要求”和“相关知识”等的要求。

本书在编写过程中贯彻“以服务为宗旨、以就业为导向”的职教理念，吸收企业技术人员参与教材编写，紧密结合工作岗位；选取的案例贴近生活、贴近生产实际；将创新理念贯彻到内容选取、教材体例等方面。

与本书配套出版了《金属加工与实训——车工中级实训》和《车工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等网上教学资源。

本书坚持教学大纲对“课程教学目标”的定位，在编写时努力贯彻教学改革的有关精神，严格依据教学大纲的要求，在教材中将努力体现以下特色：1.围绕教学大纲，突出行动体系的职业教育课程特色 本书按照教学大纲的学时规定与教学要求，打破学科体系，降低理论难度，突出技能培养，强化机械大类专业的基本职业素养。

按照实施工作过程的要求和完成工作任务的顺序，设计课程的教学内容，使课程内容服从工作需要，教学形式服从工作过程，更强调知识的基础性和与学生将来从事岗位群的紧密性。

2.教材设计体现“以任务驱动，行动导向” 本书的设计将体现中等职业教育重视实践和实训教学环节的特点，突出“做中学、做中教”的职业教育教学特色；操作做到“仿练、精练”。

书中强调知识技能的体验和良好职业习惯的养成。

教材按照项目、任务分解教学内容，每一项目下分成若干任务，每一任务包含“任务目标”、“零件图”、“工艺分析”、“参考工艺卡”、“操作注意事项”、“质量控制与评价”、“技能训练”几部分，中间插入必要的知识和技能提示。

3.教材内容贴近生产实际 本书内容的选取贴近生产，从生产实际问题引入项目任务，体现学以致用用的实用性原则，选择与生产岗位相关的素材，体现专业知识、技能在职业中的应用，体现以就业为导向的宗旨。

如选取了“与职业技能鉴定相关的任务”作为综合训练任务、“工艺卡识读”等，着重培养学生适应工作岗位需要的知识技能，培养学生分析解决生产实际问题的能力，培养职业道德和职业意识，形成严谨、敬业的工作作风。

## <<车工实训-金属加工与实训>>

### 内容概要

《金属加工与实训：车工实训》为中等职业教育课程改革国家规划新教材，经中等职业教育教材审定委员会审定通过。

《金属加工与实训：车工实训》是依据教育部2009年颁布的“中等职业学校金属加工与实训教学大纲”，并参照车工（初级）的最新国家职业技能标准和行业职业技能鉴定规范中有关要求编写而成的。

《金属加工与实训：车工实训》主要实训项目包括：车床的操作，车刀的刃磨与安装，车削加工基本操作，综合训练等。

《金属加工与实训：车工实训》另有附光盘版，所附光盘主要为安全示范操作和典型的车削加工设备与工艺操作视频。

与《金属加工与实训：车工实训》配套出版了《金属加工与实训——车工中级实训》和《车工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等丰富的网上教学资源。

《金属加工与实训：车工实训》附学习卡/防伪标，利用《金属加工与实训：车工实训》封底所附学习卡账号，按照《金属加工与实训：车工实训》最后一页“郑重说明”下方使用说明，可上网学习，下载资源。

《金属加工与实训：车工实训》内容以初级车工技能为主，《金属加工与实训：车工实训》可作为中等职业学校机械类专业教材，也可作为岗位培训教材。

## <<车工实训-金属加工与实训>>

### 书籍目录

项目1 车床的操作任务1 车工操作规程任务2 普通车床的操作任务3 车床的维护项目2 车刀的刃磨与安装任务1 常用车刀的刃磨任务2 车刀的安装项目3 车削加工基本操作任务1 正确装夹工件任务2 外圆、端面、阶台轴的车削任务3 车槽与车断任务4 用转动小滑板法车削低精度小锥度的外圆锥任务5 车削螺距 $P \leq 2$ 的普通外螺纹项目4 综合训练任务1 车削多阶台长轴任务2 车削阶台螺纹轴任务3 车削阶台轴任务4 车削圆锥螺杆轴

## &lt;&lt;车工实训-金属加工与实训&gt;&gt;

## 章节摘录

二、车工安全技术操作规程 1) 操作前必须穿戴好防护用品, 领口扣上, 袖口扎紧, 不准围围巾、戴线手套。

女同志要戴工作帽, 长发要盘好塞入帽内。

2) 工作时必须戴上防护眼镜, 防止切屑飞入眼中, 严禁穿背心、短裤、拖鞋、凉鞋、高跟鞋等操作机床, 也不得拿棉纱等物进行操作, 车床对面不得站人。

3) 刀具必须装夹牢固。

装夹车刀时, 刀头伸出部分不要超出刀体高度的1.5倍, 垫片的形状、尺寸应与刀体的形状、尺寸相一致, 垫片应尽可能少而平。

4) 工件应夹紧牢固, 夹紧后立即取下卡盘扳手, 以免开车时伤人。

工件在车头前面伸出部分不得超过工件直径的20~25倍, 车头后面伸出超过300mm时必须加托架, 必要时装设防护栏杆, 以免主轴转动时飞出造成事故; 加工细长料时要用中心架或跟刀架。

5) 装卸卡盘及大的工、夹具时, 要检查周围有无障碍物, 床面上应垫木板, 以免碰坏导轨。夹紧时可用接长套筒, 但禁止用锤子敲打, 滑丝的卡爪不准使用。

下班时如工件不卸下, 应用千斤顶支承。

6) 开车前应移动车刀至车削行程的左端, 用手旋转卡盘, 检查刀架等是否与卡盘或工件碰撞; 应开车对刀, 以免打坏刀具。

7) 开车前, 应检查车床各部分机构是否完好, 各传动手柄、变速手柄是否放在空挡位置, 以防开车时因突然撞击而损坏车床。

检查机床上有无障碍物, 润滑油路是否畅通, 防护装置是否完好, 并在机床需要润滑的部位按说明书注入润滑油, 起动后应使主轴低速空转1~2min(冬季3~5: min), 使润滑油流入各润滑点, 等车床运转正常后方可工作。

8) 机床应按规定动作进行操作, 严禁野蛮操作。

工件在吃刀的状态下不得起动或停止主轴转动; 在切削过程中, 当机床突然停止时, 不可倒转工件, 应先立即切断电源, 再松开刀具后端的压紧螺钉, 然后取下刀具。

9) 车削时, 应在刀架斜后方观察切削情况, 头、手和身体不能靠近旋转的机件, 以免头发和衣服等被卷入; 要避开切屑飞出方向, 禁止将头部正对工件旋转方向或靠近工件及刀具; 不能直接用手去清除切屑, 避免切屑割伤或烫伤手指, 应使用专用的钩子清除切屑, 当铁屑飞溅严重时, 应在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。

&hellip;&hellip;

<<车工实训-金属加工与实训>>

编辑推荐

其它版本请见：《金属加工与实训：车工实训》

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>