

<<车工技能训练（下册）>>

图书基本信息

书名：<<车工技能训练（下册）>>

13位ISBN编号：9787111239857

10位ISBN编号：7111239857

出版时间：2008-7

出版时间：机械工业出版社

作者：杜俊伟 主编

页数：146

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>

<<车工技能训练(下册)>>

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划、大纲，并据此组织编写了这6个专业的“十一五”规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了“以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心”的理念，以及“实用、够用、好用”的原则。

本套教材具有以下特色：1.教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2.从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3.按“工学结合、校企合作”的新教学模式重新制定了教学计划大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4.为满足不同地区、不同模式的教学需求，本套教材的部分科目采用了“任务驱动”形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具CAD/CAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

5.贯彻了“实用、够用、好用”的原则，突出“实用”，满足“够用”，一切为了“好用”。

教材每单元中均有教学目标、本章（课题）小结、复习思考题或技能练习题，对内容不做过高的难度要求，关键是使学生学到干活的真本领。

本套教材的编写工作得到了许多学校领导的重视和大力支持以及各位老师的热烈响应，许多学校对教学计划大纲提出了很多建设性的意见和建议，并主动推荐教学骨干承担教材的编写任务，为编好教材提供了良好的技术保证，在此对各个学校的支持表示感谢。

由于时间仓促，编者水平有限，书中难免存在某些缺点或不足，敬请读者批评指正。

<<车工技能训练（下册）>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制订的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要内容包括：矩形、梯形螺纹的车削，多线螺纹和蜗杆的车削，偏心工件的车削，复杂工件的装夹和车削，组合件的加工车床的使用及故障维修，初、中级车工复合作业（以工艺分析为主）等，另外本教材还配置了部分实际操作实例、评分标准。

本套教材的公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题和习题解答。

本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<车工技能训练(下册)>>

书籍目录

序前言课题一 矩形、梯形螺纹的车削 分课题一 矩形螺纹车刀的刃磨 分课题二 矩形外螺纹的车削
分课题三 矩形内螺纹的车削 分课题四 梯形螺纹车刀的刃磨 分课题五 梯形外螺纹的车削 分课
题六 梯形内螺纹的车削 课题小结 复习思考题课题二 多线螺纹和蜗杆的车削 分课题一 多线螺
纹的车削 分课题二 蜗杆车刀的刃磨 分课题三 蜗杆的车削 课题小结 复习思考题课题三 复合作业
(一) 课题四 偏心工件的车削 分课题一 在四爪单动卡盘上车偏心工件 分课题二 在三爪自定心卡
盘上车偏心工件 分课题三 在两顶尖间车偏心工件 课题小结 复习思考题课题五 复杂工件的装夹
和车削 分课题一 十字线找正练习 分课题二 在四爪单动卡盘上车对称工件 分课题三 中心架的使
用 分课题四 跟刀架的使用 分课题五 细长轴的车削 分课题六 薄壁工件的车削 分课题七 在花
盘上加工工件 分课题八 在角铁上加工工件 分课题九 深孔工件的车削 分课题十 十字头类工件的
车削 课题小结 复习思考题课题六 复合作业(二) 课题七 车床的使用及故障维修 分课题一
CA6140型车床机构的调整 分课题二 常用车床一般故障的排除 分课题三 车床的试车和验收 课题
小结 复习思考题课题八 组合件加工 分课题一 基础知识 分课题二 锥轴、锥套组合件 分课题三
螺杆、圆锥组合件 分课题四 轴套组合件 分课题五 偏心传动组合件 分课题六 双线梯形螺杆组
合件 分课题七 凸凹球体组合件 分课题八 偏心联接轴组合件 分课题九 三件套组合件 课题小结
复习思考题参考文献

<<车工技能训练(下册)>>

章节摘录

课题一 矩形、梯形螺纹的车削 课题二 多线螺纹和蜗杆的车削 分课题一 多线螺纹的车削

教学目标 1.掌握多线梯形螺纹车刀的刃磨方法。

2.掌握车削多线梯形螺纹的分线方法。

3.掌握多线梯形螺纹的测量方法。

教学重点 车削多线梯形螺纹的分线方法。

教学难点 多线梯形螺纹的测量方法。

一、工艺知识 1.单线螺纹和多线螺纹 螺纹按螺旋线线数可分为单线螺纹和多线螺纹，如图2-1所示。

沿一条螺旋线所形成的螺纹或蜗杆称为单线螺纹或单头蜗杆。

沿两条或两条以上在轴向等距分布的螺旋线所形成的螺纹或蜗杆称为多线螺纹或多头蜗杆。

单线螺纹工件转一周，螺纹车刀在工件外圆表面上移动的轴向距离是一个螺距。

而多线螺纹工件转一周，螺纹车刀在工件外圆表面上移动的轴向距离是一个导程。

即导程=线数×螺距，所以多线螺纹常用于快速移动机构里，如螺旋压力机、千斤顶等。

2.多线螺纹和多头蜗杆的导程 (1)多线螺纹的导程(PH)指在同一螺旋线上相邻两牙在中径线上对应两点之间的轴向距离。

导程等于线数乘以螺距。

(2)多头蜗杆的导程(PZ)指在同一螺旋线上的相邻两齿在分度圆直径线上对应两点之间的轴向距离。

导程等于头数乘以轴向齿距。

3.多线螺纹(多头蜗杆)标记 (1)普通螺纹其导程与线数用斜线分开，左边表示导程，右边表示线数，如：M48×3/2。

(2)梯形螺纹用TR及公称直径×导程(螺距)表示，如TR40X14(P7)，不标注线数。

(3)蜗杆无螺纹标记，一般在技术图样中给出，包括头数、旋向、轴向模数、导程角等。

<<车工技能训练（下册）>>

编辑推荐

《中等职业教育机电类专业“十一五”规划教材：车工技能训练（下册）》是根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会联合颁发的《车工技能训练》教学大纲、《车工国家职业标准》（中级）编写的。

供技工学校、中等职业技术学校、中级技术工人培训使用。

随着科学技术的迅速发展，对技能型人才的要求也越来越高。

作为培养技能型人才的中等职业技术学校，原来传统的教学模式及教材已不能完全适应现今教学对象的要求。

本书采用最新国家标准，根据培养目标的需求，对教材内容进行了适当的调整，补充了一些新知识。

注重培养学生具有良好综合素质、实践能力和创新能力。

使教材更规范、更实用。

本书图文并茂，内容丰富，课题前有教学目标和教学重点、难点，各课题均附有复习思考题，还配有电子教案供教学参考。

<<车工技能训练（下册）>>

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>