第一图书网, tushu007.com

<<车工实训与技能考核训练教程>>

图书基本信息

书名：<<车工实训与技能考核训练教程>>

13位ISBN编号：9787111241003

10位ISBN编号：7111241002

出版时间：2008-7

出版时间：机械工业出版社

作者：朱丽军 著

页数：186

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

前言

自我国加入世界贸易组织后，我国的经济飞速发展，对各层次专业人才的需求不断增加。
随着经济全球化进程的不断深入，发达国家的制造能力加速向发展中国家转移，我国已成为全球的加工制造基地，这样就使高技能型人才严重短缺的予盾更加突出。
媒体在不断呼吁现在是“高薪难聘高素质的高技能型人才”，高技能型人才的严重短缺成为社会普遍关注的热点问题。
针对这一问题，国家先后出台了《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》、《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》和《国务院关于大力发展职业教育的决定》、《关于进一步加强高技能人才工作的意见》等相关政策和法规，决定大力发展职业教育，加强高技能型人才的培养。
作为高技能型人才的重要培养基地，高职高专院校非常重视人才的培养，对学时和教学模式相应进行了改革。
学生毕业后要取得双证书，即不仅要取得学历证书，还要取得工人等级证书。
高职高专学生取得大专学历是顺理成章的事情，而要取得工人等级证书就必须进行工人技术等级鉴定，那就必须对其进行再培训。
因此，将高职高专的实训课和技能鉴定培训结合在一起，编写一本教材，是非常有必要的。
这样在满足了高职高专实训课需要的同时，还满足了工人技术等级操作技能鉴定与培训的需要。
针对这一现状，我们特组织相关人员编写了这本教材。
本书由朱丽军主编，由孙强、周玉柱、王建任副主编，参加编写的还有于子立、谢芳、杜馨、赵恒炜、尹洪彬、尹荣会。
本书由马明琪担任主审。
在本书的编写过程中，参考了有关资料和文献，在此向其作者表示衷心的感谢！
由于编者水平有限，且时间仓促，书中难免有疏漏、错误和不足之处，恳请读者批评指正。

内容概要

《双证制实训与技能鉴定教学用书？
车工实训与技能考核训练教程》根据《国家职业标准车工》，参照车工实训教学大纲，紧紧围绕国家题库而编写，是高等职业技术院校双证制技能型人才实训与技能鉴定的教学用书。
主要内容有：车床基本操作，车外圆柱面，孔加工，车内外圆锥面，成形面车削和表面修饰，车削内外三角形螺纹，车削梯形螺纹、蜗杆和多线螺纹，车削偏心工件以及针对技能鉴定的强化训练等。
为方便读者，书后还附有国家题库技能鉴定试题、考核重点和模拟试卷。
《双证制实训与技能鉴定教学用书？
车工实训与技能考核训练教程》也可作为技能鉴定的培训用书，并可供技术工人的自学和供有关的技术人员参考。

书籍目录

前言绪论第一章　车床基本操作课题一　车床简介及其操作课题二　车刀及其刃磨课题三　切削液课题四　车床的润滑和维护保养第二章　车外圆柱面课题一　车外圆、端面课题二　车削台阶工件课题三　钻中心孔课题四　用两顶尖装夹车削轴类工件课题五　用一夹一顶装夹车削轴类工件课题六　车槽和切断第三章　孔加工课题一　麻花钻的刃磨课题二　内孔车刀的刃磨课题三　钻孔和扩孔课题四　车孔课题五　铰孔课题六　车内沟槽和端面槽第四章　车内外圆锥面课题一　车外圆锥体课题二　偏移尾座车圆锥课题三　车内圆锥体第五章　滚花、成形面车削和表面修饰课题一　滚花课题二　成形面车削和表面修饰第六章　车削内、外三角形螺纹课题一　内、外三角形螺纹车刀的刃磨课题二　车三角形外螺纹课题三　车削三角形内螺纹第七章　车削梯形螺纹、蜗杆和多线螺纹课题一　梯形螺纹车刀的刃磨课题二　车削梯形外螺纹课题三　车削梯形内螺纹课题四　车蜗杆课题五　车多线螺纹第八章　车削偏心工件课题一　在三爪自定心卡盘上车削偏心工件课题二　在四爪单动卡盘上车削偏心工件第九章　强化训练指导课题一　车削多台阶三角形螺纹长轴课题二　车削三角形螺纹、梯形螺纹轴课题三　车削圆锥、偏心套课题四　车削主轴法兰盘课题五　车削端面槽配合组合件课题六　强化实训工件考核重点模拟试卷参考文献

章节摘录

绪论　一、车工生产实习课的任务　车工生产实习课的任务是使学生全面掌握本工种的基本操作技能，会做本工种中级技术等级的工件；掌握一定的先进工艺操作技能；能熟练地使用、调整本工种的主要设备并独立进行车床的一级保养；正确使用工、夹、量、刀具；具有安全生产知识和文明生产的习惯；在生产实习教学过程中注意发挥学生的智能。

二、安全常识　1．正确使用车床　1）开机时应照顾周围情况，身体不可靠在机床上，脚也不可踏在油盘上；车多角工件时不可靠近卡盘，防止衣服被机床或工件绞入；更不得把手伸人车床转动部位及车刀与工件之间。

2）开机时应检查电动机运转是否正常，待机床运转正常后方可进行加工。

3）车偏重工件，应配平衡铁，装夹牢固。

4）车床运转中不准清理机床，清理切屑不准用手，应用铁钩清理。

5）车削时不要面向切屑飞散的方向，不可隔着机床取东西。

6）用砂布、锉刀、刮刀修光工件，测量工件，装卸工件或调换卡盘时，必须把车刀移动到安全位置。

7）用锉刀修光工件时，不可让手或衣服触到工件上，工件如有突出部分或凹槽时，不可锉光或打光，凹槽用木料填塞后方可进行；若不用尾座时，应把它移动到车床尾端。

8）有下列情况必须停机：短时间离开车床、电流中断、整理加油、调整机床、小修机床、调换车刀、测量工件尺寸及变换转速时。

9）车床运转中禁止拆除和揭开防护装置。

10）装卸卡盘时，要用垫木放在床面上，防止砸伤床面。

11）时刻注意机床运转情况、轴承是否发热、有无杂音，不得任意调松或拧紧轴承和定位环。

编辑推荐

实训课程技能鉴定培训，合二为一；考核重点模拟试题答案，一应俱全；理论知识技能操作训练，有机结合；操作提示步骤技术分析，清晰明了。

第一图书网, tushu007.com

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