

<<车工岗位手册>>

图书基本信息

书名：<<车工岗位手册>>

13位ISBN编号：9787111380078

10位ISBN编号：711138007X

出版时间：2012-9

出版时间：赵莹 机械工业出版社 (2012-09出版)

作者：赵莹 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>

## <<车工岗位手册>>

### 内容概要

《车工岗位手册》是车工岗位必备的工具书，内容依据国家最新的职业技能标准编写，涵盖了车工岗位必需的基本知识和技能，以及掌握这些知识和技能必备的基础数据资料。

主要内容包括职业道德与岗位规范；车工岗位描述、岗位守则、工作规范、安全操作规程；车床及其常用附件的基础知识；车工常用量具的使用注意事项；车工基本操作技能及加工实例等内容。

本手册由浅入深、简明实用，具有工具性、资料性的特点。

书中引用的标准均采用了最新国家标准和行业标准。

本手册非常适合车工岗位学习和培训使用，对现场的有关工程技术人员了解车工岗位知识、指导车工工作也有着重要的参考价值。

同时也是职业院校机械加工专业师生必备的参考书。

## &lt;&lt;车工岗位手册&gt;&gt;

## 书籍目录

序前言第一篇 职业道德及岗位规范第一章 职业道德1 一、职业道德的基本概念1 二、职业道德的社会作用2 三、社会主义职业道德23 四、职业守则4第二章 车工岗位规范5 一、车工岗位描述5 二、车削工艺守则5 三、车工岗位守则7 四、车工工作规范8第三章 安全操作规程9 一、卧式车床安全操作规程9 二、立式车床安全操作规程10 三、砂轮机安全操作规程11第二篇 车工岗位知识第一章 车床的基本知识13 一、车床的发展简史13 二、车床切削的特点14 三、车床的加工范围14 四、车床型号、表示方法及含义15 五、经济加工精度21 六、车床精度的概念22 七、车床在生产中的适用情况22 八、常见的车床24第二章 车床的主要机构及调整31 一、主轴部件31 二、离合器32 三、制动装置35 四、进给过载保护机构35 五、变向机构37 六、操纵机构37 七、开合螺母机构39 八、互锁机构40 九、中滑板丝杠与螺母间隙的调整41第三章 车床的传动系统42 一、主运动传动链42 二、螺纹进给传动链45 三、溜板箱传动系统51第四章 车床的精度53 一、车床的几何精度与工作精度53 二、车床几何精度与工作精度的检测方法55第五章 车床的操作71 一、车床的基本操作71 二、卧式车床常用附件74第六章 常用量具、量仪及使用84 一、卡尺84 二、千分尺86 三、百分表89 四、游标万能角度尺90 五、常用精密量具及使用91第七章 车刀94 一、对刀具材料的基本要求94 二、常用刀具材料94 三、常见车刀的种类与用途96 四、车刀的组成及角度97 五、刀具几何角度的选择原则101 六、刀具的安装102 七、切削液103 八、切削用量基本知识103第八章 切削的基本原理107 一、切削过程107 二、切削力110 三、切削热和切削温度112 四、刀具的磨损和磨钝标准114 五、减小工件表面粗糙度值的方法116第九章 车床的维护保养119 一、车床的维护119 二、车床的润滑122第十章 车外圆柱面、端面和台阶127 一、外圆车刀127 二、车外圆柱面130 三、车端面和台阶135第十一章 车内圆柱面139 一、在车床上钻孔139 二、在车床上扩孔144 三、在车床上铰孔145 四、车孔147 五、保证套类零件技术要求的方法151第十二章 车槽和切断153 一、车外沟槽和切断153 二、车内沟槽和端面槽156第十三章 车削圆锥面161 一、圆锥的术语、定义及公式161 二、车外圆锥162 三、车内圆锥170第十四章 成形面与滚花172 一、成形面的加工172 二、抛光176 三、滚花的加工177第十五章 车削三角形螺纹180 一、三角形螺纹的计算180 二、三角形螺纹车刀182 三、三角形螺纹的加工183 四、内螺纹的加工184 五、三角形螺纹的测量187第十六章 车梯形螺纹和蜗杆189 一、车梯形螺纹189 二、车蜗杆208 三、车多线螺纹和多线蜗杆215第十七章 偏心工件的车削221 一、偏心工件的划线方法221 二、车削偏心工件的方法222 三、车削曲轴226 四、检测偏心距的方法231第十八章 薄壁工件加工与深孔钻233 一、薄壁工件的车削特点233 二、防止和减少薄壁工件变形的的方法233 三、深孔钻235第十九章 车削细长轴238 一、细长轴的装夹和车削方式238 二、减少工件热变形伸长240第二十章 在花盘和角铁上车削工件244 一、在花盘上装夹工件的方法244 二、在角铁上车削工件的方法246 三、组合夹具249第二十一章 提高劳动生产率的方法252 一、时间定额的组成252 二、缩短基本时间的方法253 三、缩短辅助时间的方法255第三篇 典型工件加工案例 案例1车床主轴的加工260 案例2传动轴的加工264 案例3主轴零件的加工269 案例4固定套的加工275附录 附录A车工国家职业标准280 附录B车削误差的种类、原因及预防306 附录C公差等级的选择及应用313 附录D标准公差值及孔和轴的极限偏差值316 参考文献321

## <<车工岗位手册>>

### 编辑推荐

赵莹主编的《车工岗位手册》是在对众多车工岗位一线职工工作状况充分调研的基础上，本着为职工、为企业服务的目的编写的。

书中汇编了从车工岗位描述、岗位守则、工作规范、安全操作规程，到立足于车工岗位所需的基础知识、车床操作加工技能等内容。

编写过程中搜集整理了大量资料和图片，借鉴了职业学校车工专业实训的教学过程，并结合了一些企业中的实际加工经验，希望能为车工岗位职工的技能提高搭桥铺路。

<<车工岗位手册>>

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>