

<<车工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787504565471

10位ISBN编号：7504565474

出版时间：2007-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：袁桂萍 主编

页数：492

字数：742000

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>

<<车工工艺与技能训练>>

前言

为适应各地中等职业技术学校教学改革的需要，我们根据行动导向教学法的基本思想，编写了机械类专业行动导向教材。

在教材的编写过程中，我们始终坚持实事求是的原则，既广为吸纳国内外较好的教学理念和教学模式的精髓，也十分注意研究我国职业教育的现状和不同专业对教学模式的制约等多种因素，具体问题具体分析，大胆尝试，勇于创新，力求使这套教材更适合我国职业教育的实际情况。

一、打破学科体系，整合传统的理论知识体系 机器作为普通机械专业的主要研究对象，在教学实践活动中，既是老师讲授的载体，也是学生学习的载体，更是日后学生在工作中的产品和工具。因此，根据行动导向法的基本思想，在处理理论知识体系时，我们紧扣“机器”这一中心，按照以下四条主线将机械专业传统的七门理论知识课的教学内容重组整合，形成四个新的教学模块： 1.从“机器是如何表达的？”

出发，形成机械制图与技术测量教学模块 这一教学模块较好地解决了原机械制图与极限配合与技术测量课程内容重复、枯燥的缺点，实现了制图技能和测量技能的有机结合，为专业技能的培养打下了坚实基础。

教材从了解机器零件的大小入手，先讲授技术测量，然后从机器零件的表达入手引出图样的基本知识，按照图样的形成（投影知识）-图样的表达（视图）-图样的识读（零件图和装配图）的基本主线组织内容。

在介绍标准件和常用件的画法时，增加典型零件的测量知识；在介绍基本零件识读时，结合其结构特点把形位公差基本测量方法有机地融合进去。

2.从“机器（零件）是用什么材料制造的？”

出发，形成金属材料与热处理教学模块 这一教学模块实际上是对原金属材料与热处理和工程力学课程的整合，并从机械专业培养目标出发，精简了工程力学的内容，并降低了难度，从材料的强度校核角度组织材料力学的有关知识，并将其与金属材料的内容有机地整合在一起。

<<车工工艺与技能训练>>

内容概要

??本教材从了解机器零件的大小入手，先讲授技术测量，然后从机器零件的表达入手引出图样的基本知识，按照图样的形成(投影知识)—图样的表达(视图)—图样的识读(零件图和装配图)的基本主线组织内容。

在介绍标准件和常用件的画法时，增加典型零件的测量知识;在介绍基本零件识读时，结合其结构特点把形位公差基本测量方法有机地融合进去。

<<车工工艺与技能训练>>

书籍目录

课题一?认识车工

§ 1—1?认识车削

§ 1—2?了解《车工工艺与技能训练》课程

课题二?车削基本知识和基本技能

§ 2—1?遵守车削时的文明、安全操作规程

§ 2—2?认识车床

§ 2—3?车床的润滑和日常维护

§ 2—4?车削运动和车床的操纵

§ 2—5?卡盘及其卡爪的装卸

§ 2—6?认识车刀

§ 2—7?车刀的刃磨

§ 2—8?游标卡尺和千分尺的使用

§ 2—9?手动进给车外圆和端面

§ 2—10?切削用量、切削力和切削液

课题三?车台阶轴

§ 3—1?选择车台阶轴用车刀

§ 3—2?粗车台阶轴

§ 3—3?精车台阶轴

§ 3—4?车槽

课题四?加工衬套

§ 4—1?刃磨麻花钻并钻孔

§ 4—2?扩孔

§ 4—3?车孔

§ 4—4?车内沟槽和圆弧轴肩槽

§ 4—5?铰孔

§ 4—6?在胀力心轴上精车衬套

课题五?钳工基本技能训练

§ 5—1?U形板的划线

§ 5—2?铣削U形板的多余材料

§ 5—3?锯削U形板上的槽

§ 5—4?锉削U形板

课题六?车圆锥

§ 6—1?认识圆锥

§ 6—2?用转动小滑板法车圆锥

§ 6—3?用偏移尾座法车圆锥

§ 6—4?铰内圆锥

课题七?滚花和车成形面

§ 7—1?滚花

§ 7—2?用双手控制法车成形面

§ 7—3?用成形法车成形面

课题八?加工螺纹和蜗杆

§ 8—1?加工螺纹和蜗杆的基本知识和技能

§ 8—2?低速车普通外螺纹

§ 8—3?低速车普通内螺纹

§ 8—4?用圆板牙套普通外螺纹

<<车工工艺与技能训练>>

§ 8—5?用丝锥攻普通内螺纹

§ 8—6?低速车外圆锥管螺纹

§ 8—7?高速车普通外螺纹

§ 8—8?低速车梯形外螺纹

§ 8—9?车蜗杆

§ 8—10?低速车双线梯形螺纹

课题九?车偏心工件

§ 9—1?在三爪自定心卡盘上车偏心工件

§ 9—2?在四爪单动卡盘上车偏心工件

§ 9—3?用两顶尖装夹车偏心工件

§ 9—4?车单拐曲轴

课题十?复杂工件的车削

§ 10—1?在四爪单动卡盘上车十字孔工件

§ 10—2?在花盘上车双孔连杆

§ 10—3?在花盘的弯板上车三孔垫铁

课题十一?细长轴、薄壁工件和深孔的加工

§ 11—1?用中心架支撑车细长轴

§ 11—2?用跟刀架支撑车细长轴

§ 11—3?车薄壁工件

§ 11—4?车深孔工件

课题十二?车床及其工艺装备

§ 12—1?硬质合金可转位车刀的使用

§ 12—2?常用车床夹具的选用

§ 12—3?组合夹具的组装

§ 12—4?卧式车床的型号和主要技术参数

§ 12—5?调整车床主轴的前、后支撑

§ 12—6?调整多片式摩擦离合器

§ 12—7?调整制动装置

§ 12—8?调整开合螺母机构

§ 12—9?调整床鞍以及中、小滑板

§ 12—10?调整尾座的前后位置

§ 12—11?分析工件缺陷,排除车床常见故障

§ 12—12?在立式车床上车大型套类工件

课题十三?车中等复杂的工件

§ 13—1?车传动轴

§ 13—2?车固定套

§ 13—3?车配合的圆锥量规

附表

<<车工工艺与技能训练>>

章节摘录

一、本课程的性质 《车工工艺与技能训练》是根据技术上先进、经济上合理的原则，研究将毛坯车削成合格工件的加工方法和过程的一门技术和学科。

它是中等职业技术学校机械类车工专业集工艺理论知识和技能训练方法于一体的专业课，是广大车工、技术人员和科技工作者在长期的车削实践中不断总结、长期积累、逐步升华而成的车工专业一体化课程。

二、本课程的任务 本课程的任务是使学生获得中级车工应具备的专业理论知识和操作技能，具体要求是： 1.了解卧式车床的结构、性能和传动系统，具备卧式车床的使用、调整、保养和一般故障排除的技能。

2.具备合理地选择并刃磨常用刀具的技能。

3.具有独立制定中等复杂工件的车削工艺，并根据实际情况采用先进工艺的能力。

4.具备选择中等复杂工件装夹方法的技能，具备使用、维护和保养车工常用工具、夹具和量具等工艺装备的技能。

5.具有查阅相关技术资料，进行与车削有关的计算以及合理地选择切削用量的能力。

6.具备中等复杂工件质量检测的技能。

具有对工件进行质量分析并提出预防质量问题措施的能力。

7.遵守车削加工工艺守则，养成安全文明生产的习惯。

8.了解本专业的新工艺、新技术以及提高产品质量和劳动生产率的方法。

三、本课程的特点及学习方法 1.本课程是一门实践性和理论性都很强的学科，它与生产实际紧密相连。

因此，在学习过程中要特别重视车削技能的训练，通过实习加深对理论知识的理解；还要将学到的工艺理论知识应用到实践中去，以专业理论指导技能训练。

这样在教学中不仅培养了学生的动手能力，更提高了学生分析和解决生产中实际问题的能力。

<<车工工艺与技能训练>>

编辑推荐

《车工工艺与技能训练》是根据行动导向法的基本思想，在处理理论知识体系时，我们紧扣“机器”这一中心，按照以下四条主线将机械专业传统的七门理论知识课的教学内容重组整合，形成四个新的教学模块。

<<车工工艺与技能训练>>

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>