

图书基本信息

书名：<<浙江省农民与农村预备劳动力职业技能培训系列教材>>

13位ISBN编号：9787534130885

10位ISBN编号：7534130883

出版时间：2007-06-01

出版时间：徐晓风、浙江省教育厅 浙江科学技术出版社 (2007-06出版)

作者：浙江省教育厅，徐晓风 编

页数：151

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>

内容概要

《浙江省农民与农村预备劳动力职业技能培训系列教材：车工》为专业培训教材，是以国家劳动和社会保障部《车工》初级职业技能标准为依据来编写的。

主要内容包括车工基础知识，车床加工基础知识，轴类、套类、圆锥与螺纹零件的车削加工，初级车工技能鉴定考试要求与考核训练等。

以技能为主线，理论知识围绕技能培养，以“实用、够用”为度。

在保证知识连贯性的基础上，力求内容精炼、通俗易懂，突出教材的针对性、典型性与实用性。

本教材可作为农村预备劳动力培训用书，亦可作为就业、再就业培训或初中以上文化程度的读者自学用书。

书籍目录

模块1 车工基础知识 第一单元 车工概述 第二单元 机械制图基本知识 第三单元 车工零件图识读 第四单元 公差配合识读 模块2 车床加工基础知识 第一单元 车床概述 第二单元 车床刀具 第三单元 车削用量 模块3 轴类零件车削 第一单元 轴类零件车削的装夹 第二单元 轴类零件车削的测量 第三单元 轴类零件车削工艺 第四单元 阶梯轴车削实例 模块4 套类零件车削 第一单元 内表面的车削方法 第二单元 内孔的测量 第三单元 套类零件车削实例 模块5 圆锥零件车削 第一单元 圆锥的尺寸计算 第二单元 圆锥的车削方法 第三单元 圆锥的测量 模块6 螺纹的车削 第一单元 螺纹的车削方法 第二单元 螺纹的测量 第三单元 螺纹车削实例 模块7 初级车工技能鉴定考试要求与考核训练 第一单元 考试要求 第二单元 考核训练

章节摘录

版权页：插图：2.车通孔（1）准备工作。

车孔前如已有毛坯孔，则可直接用车刀车内孔；如毛坯上无孔，应按所要求的孔径尺寸减小1.5~2mm将内孔钻通。

根据孔径大小和长度选用和装夹内孔车刀。

选择车孔的切削速度，并调整主轴转速。

由于工作条件不利，加上刀柄刚性差，容易引起振动，因此车孔切削速度应比车外圆低一些。

（2）车孔。

车孔与车外圆的方法基本相似，不同的是其进退刀动作正好与车外圆相反。

控制尺寸的方法与车外圆一样，也要进行试切削。

试切削一般约在孔口2mm之内进行。

车孔的操作方法如下：粗车孔。

a.开动机床，使内孔车刀刀尖与孔壁相接触，然后车刀纵向退出，将中滑板刻度调零。

b.根据内孔的加工余量，确定粗车的背吃刀量（一般为1~3mm），用中滑板刻度盘控制。

c.摇动床鞍手轮，使车刀靠近内孔，合上机床机动进给，观察内孔车削时排屑是否顺利。

当车削声停止，表明刀尖已离开孔的末端，立即停止机床机动进给，车刀横向不必退刀，直接纵向快速退出。

如内孔余量较多，再调整背吃刀量进行第二次粗车。

内孔粗车应比孔径的名义尺寸减小0.5~1mm作为精车余量。

粗车也要用试切削方法来控制孔径尺寸，以防将孔径车大。

精车孔。

a.开动机床，使精车刀的刀尖与孔壁相接触，如图4—1—19（a）所示，然后车刀纵向退出。

b.根据精车余量调整背吃刀量。

c.摇动床鞍手轮进行精车孔的试切削，试切长度约2mm，如图4—1—19（b）所示。

d.用孔计量器具测量试切尺寸，若尺寸正确，就可进行精车孔。

为使孔径表面粗糙度减小，最后一刀的背吃刀量 $a_p=0.1\sim 0.2\text{mm}$ ，进给量 $f=0.08\sim 0.15\text{mm}/r$ 。

e.精车孔时应仔细倾听车削声，当车削声停止时，表示刀尖已离开孔末端，应立即停止进给，并记下中滑板的刻度位置。

f.摇动中滑板手柄，使刀尖刚好离开孔壁，然后摇动床鞍手轮，将车刀退出。

g.测量内孔尺寸，如果孔径尺寸尚未达到要求，中滑板应在上一次刻度的基础上作调整，然后再通过试切削，将内孔精车至规定尺寸。

3.车台阶孔（1）准备工作。

根据台阶孔直径尺寸，选用合适的钻头，进行钻孔和扩台阶孔。

如果大小孔直径差距不大，或者台阶孔深度很浅，一般不采取扩孔，而是用车刀直接将台阶孔车出。

编辑推荐

《浙江省农民与农村预备劳动力职业技能培训系列教材:车工》可作为农村预备劳动力培训用书，亦可作为就业、再就业培训或初中以上文化程度的读者自学用书。

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>