

<<车工实训与职业技能鉴定>>

图书基本信息

书名：<<车工实训与职业技能鉴定>>

13位ISBN编号：9787538154184

10位ISBN编号：7538154183

出版时间：2008-3

出版时间：肖有才 辽宁科学技术出版社 (2008-03出版)

作者：肖有才

页数：327

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>

<<车工实训与职业技能鉴定>>

内容概要

《实训与职业技能鉴定系列教材：车工实训与职业技能鉴定》是根据职业学校机械类专业教学指导方案，并参照劳动和社会保障部制定的车工国家职业标准及相关的职业技能鉴定规范编写的。

《实训与职业技能鉴定系列教材：车工实训与职业技能鉴定》主要内容包括车工的相关知识、车工技能操作、车工职业技能鉴定考核。

《实训与职业技能鉴定系列教材：车工实训与职业技能鉴定》的编写突出了职业教育特色，可用于职业院校各专业的车工实践教学，也可用作初、中、高级车工职业技能培训和职业技能鉴定的辅导教材，也可作为相关行业岗位培训教材或自学用书。

<<车工实训与职业技能鉴定>>

书籍目录

第一篇 车工相关知识 绪论 第一章 车床工作的基本知识 第一节 普通车床简介 第二节 车床手柄的操纵 第三节 车床的润滑与保养 第四节 安全教育 第二章 车削加工的准备知识 第一节 车削运动和切削用量 第二节 车刀 第三节 车刀的磨损及车刀的刃磨 第四节 金属切削过程 第五节 量具的使用 第六节 金属材料的基本知识 第七节 切削液 第三章 外圆的车削 第一节 图样的含义 第二节 外圆车刀 第三节 工件的装夹 第四节 外圆的车削 第五节 车外圆时常见的问题 第四章 车削端面和阶台 第一节 图样的含义 第二节 端面车刀 第三节 端面的车削 第四节 阶台的车削 第五节 车削端面和阶台时常见的问题 第五章 切断与车外沟槽 第一节 图样的含义 第二节 切断刀 第三节 切断和车外沟槽的方法 第六章 圆柱孔加工 第一节 图样的含义 第二节 钻孔 第三节 扩孔和铰孔 第四节 镗孔 第五节 车内沟槽 第六节 铰圆柱孔 第七节 圆柱孔和内沟槽的检测 第七章 车圆锥面 第一节 图样的含义 第二节 圆锥的各部名称和尺寸计算 第三节 标准圆锥 第四节 车圆锥体的方法 第五节 车圆锥孔的方法 第六节 圆锥的测量 第七节 圆锥尺寸的控制方法 第八节 车圆锥时常见的问题和预防方法 第八章 车成形面与滚花 第一节 双手控制法车成形面 第二节 用成形刀车成形面 第三节 靠模法车成形面 第四节 成形面的检验 第五节 滚花 第九章 螺纹加工 第一节 螺纹的分类及螺纹术语 第二节 螺纹的尺寸计算 第三节 螺纹车刀 第四节 加工螺纹时车床的调整 第五节 车削三角螺纹 第六节 车削梯形螺纹 第七节 车削蜗杆 第八节 车削多线螺纹 第九节 车螺纹时产生乱扣的原因及预防方法 第十节 螺纹与蜗杆的测量 第十一节 螺纹与蜗杆的质量分析 第十章 车削加工工艺简介 第一节 工艺过程 第二节 工件的定位、夹紧和装夹 第三节 基准的选择 第四节 工艺路线的制订 第五节 工艺文件简介 第二篇 技能操作 第一章 轴类工件的加工 第二章 套类工件的加工 第三章 偏心工件的加工 第四章 细长轴的加工 第五章 薄壁工件的加工 第三篇 职业技能鉴定考核 第一章 初级车工部分 第二章 中级车工部分 第三章 高级车工部分 附录 车工国家职业标准（摘录） 车工国家职业标准参考文献

章节摘录

第一章 车床工作的基本知识车工是机械加工中最常见的工种之一，它所用的设备是车床。车床是利用工件的回转运动和刀具的直线移动来加工工件的，车床常用于加工回转体表面。车床有许多种类，按结构和用途的不同，可分为普通车床、六角车床、立式车床、单轴自动车床、多轴自动/半自动车床、多刀车床、仿形车床、专门车床等。在工厂中，普通车床用得最多，本书以普通车床(CA6140A型)为例进行介绍。CA6140A为机床型号，其中字母c为车床代号，前一个大写字母A为性能代号，61表示普通卧式，40表示被加工工件的最大回转直径为400mm，后一个大写字母A表示改进次数。

<<车工实训与职业技能鉴定>>

编辑推荐

《实训与职业技能鉴定系列教材·车工实训与职业技能鉴定》的编写突出了职业教育特色，可用于职业院校各专业的车工实践教学，也可用作初、中、高级车工职业技能培训和职业技能鉴定的辅导教材，也可作为相关行业岗位培训教材或自学用书。

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>