

<<车工技能实训>>

图书基本信息

书名：<<车工技能实训>>

13位ISBN编号：9787811337228

10位ISBN编号：7811337223

出版时间：2010-5

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：倪亚辉 编

页数：189

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>

## <<车工技能实训>>

### 前言

近年来,随着我国制造业的快速发展,制造技术的迅速进步,对制造操作者提出了新的要求,新兴的制造业需要既有一定技术知识素质又能熟练操作的高素质劳动者。

为使职业教育满足这种变化和要求,其中教材建设成为改革职业教育的重要和先导性的内容。

为适应当前我国高职高专教育的发展要求,配合高职高专院校的教学和教材改革,我们组织专家、示范高职院校的骨干教师及相关行业的工程师,共同策划编写了一套符合当前职业教育精神的高质量、实用型教材。

该系列教材充分体现了高职高专教材的特点,力求培养职业能力为本,以培养学生的实践能力和知识运用能力为核心,对基础理论和知识强调“够用和实用”,同时注意吸取其他教材的优点,总结各学校教学经验,并且注意适当融入学科的新成果。

该系列教材在编写中根据教材内容的要求,采取了“基于工作任务导向”的模式和“知识与能力结构”模式的编写格式,紧跟高职高专教材的发展步伐,强调学生实践能力、创造能力的培养,使学生在2~3年的时间内,通过学习掌握本专业所需的基本技术技能和必要的基本知识。

## &lt;&lt;车工技能实训&gt;&gt;

## 内容概要

《高职高专“十一五”规划教材·机械电子类系列：车工技能实训》是根据高职院校为培养生产第一线高技能人才的知识结构及培养目标要求，结合教学实践的效果，按照教育部对高职专业课程的编写要求，参照劳动和社会保障部颁发的中级车工职业鉴定考试大纲的要求编写而成。

《高职高专“十一五”规划教材·机械电子类系列：车工技能实训》共分7章，第1章：车削加工的基本知识；第2章：轴类零件的车削加工；第3章：套类零件的车削加工；第4章：圆锥面零件的车削；第5章：螺纹加工；第6章：特殊形状零件及表面的精饰加工；第7章：数控车床基础。书后还附上了初级、中级、高级车工应知应会样题以供学员学习时参考。

该书紧跟高职高专教材的发展步伐，强调学生实践能力、创造能力的培养，非常适合作为高职高专院校机械制造、模具设计与制造、数控加工、机电一体化、设备维修和CAD / CAM专业教材，也可以适合相关专业的爱好者自学。

## 书籍目录

第1章 切削加工的基本知识1.1 车床认识和车削运动参数1.1.1 车床功用和外形结构1.1.2 车床的传动系统1.1.3 CA6140车床的一些典型结构及调整1.1.4 车削加工的运动和切削用量1.1.5 车床的润滑和维护保养1.1.6 安全文明生产1.2 车刀1.2.1 车刀材料的选择1.2.2 车刀的种类和用途1.2.3 车刀的几何参数1.3 金属切削过程简介1.3.1.切屑的形成1.3.2 积屑瘤1.3.3 切削力1.3.4 切削热和切削温度1.3.5 刀具的磨损与刀具寿命1.3.6 切削液1.3.7 切削形状及控制1.3.8 表面粗糙度1.3.9 切削用量的合理选择1.4 技能训练1.4.1 技能训练要求1.4.2 技能训练项目习题第2章 轴类零件的车削加工2.1 轴类零件的技术特点2.1.1 轴类零件的结构2.1.2 轴类零件的技术要求2.2 轴类零件的装夹2.2.1 在三爪自定心卡盘上装夹工件2.2.2 在四爪卡盘上装夹工件2.2.3 以两端中心孔定位装夹2.2.4 一夹一顶装夹工件2.2.5 中心架和跟刀架的使用2.3 车刀的选用和刃磨2.3.1 外圆车刀的角度选择原则2.3.2 常见的几种外圆车刀及用途2.3.3 车刀的安装2.3.4 车刀的刃磨2.4 轴类零件的车削2.4.1 车削外圆时常用的量具2.4.2 车削外圆的步骤2.4.3 车削加工中尺寸的控制2.4.4 车削端面和台阶2.4.5 切断和外沟槽加工2.5 技能训练2.5.1 技能训练要求2.5.2 技能训练项目习题第3章 套类零件的车削加工3.1 套类零件的技术要求和车削特点3.1.1 套类零件的技术要求3.1.2 套类零件的车削特点3.2 套类零件的装夹3.2.1 一次装夹车削3.2.2 以外圆和端面为定位基准3.2.3 以内孔为定位基准3.3 钻孔和扩孔3.3.1 麻花钻的几何形状3.3.2 麻花钻的刃磨方法和步骤3.3.3 钻孔方法和切削用量3.3.3 扩孔3.4 车孔3.4.1 常用车孔刀具3.4.2 车削内孔3.5 铰孔3.5.1 铰刀的几何形状3.5.2 铰刀的种类3.5.3 铰刀的装夹3.5.4 铰孔方法3.6 车内沟槽和端面沟槽3.6.1 内沟槽的种类和作用3.6.2 车内沟槽3.6.3 车端面槽3.7 套类工件的测量3.7.1 尺寸精度的测量3.7.2 形状精度的测量3.7.3 位置精度的测量3.8 技能训练3.8.1 技能训练要求3.8.2 基本技能项目训练3.8.3 套类零件车削工艺分析3.8.4 综合技能训练习题第4章 圆锥面零件的车削4.1 圆锥件标注与计算4.1.1 圆锥各部分名称和符号4.1.2 常用的标准锥度和标准圆锥4.2 车削圆锥的几种方法4.2.1 转动小拖板法4.2.2 偏移尾座法4.2.3 宽刃刀车削法4.2.4 靠模法车削4.3 车内锥4.3.1 转动小拖板4.3.2 靠模法4.3.3 铰内圆锥面4.4 圆锥的精度检测4.4.1 标准圆锥体的精度检验4.4.2 角度和锥度的检测4.4.3 圆锥的尺寸检验4.5 技能训练4.5.1 技能训练要求4.5.2 基本技能项目训练习题第5章 螺纹加工5.1 螺纹基本概念5.1.1 螺纹的分类5.1.2 螺纹要素5.1.3 螺纹的几何尺寸计算及常用表5.2 车三角螺纹5.2.1 螺纹车刀及刃磨5.2.2 车螺纹时挂轮的计算与选配5.2.3 在车床上加工三角形螺纹的方法5.3 车削梯形螺纹5.3.1 梯形螺纹的尺寸计算和公差5.3.2 梯形螺纹车刀及其刃磨5.3.3 梯形螺纹的车削加工方法5.4 多线螺纹的车削5.4.1 多线螺纹的概念5.4.2 多线螺纹车削时的分线方法5.4.3 多线螺纹车削时的车削步骤5.5 车削蜗杆5.5.1 蜗杆车刀5.5.2 蜗杆的车削方法5.6 螺纹(蜗杆)的测量5.6.1 顶径测量5.6.2 螺距测量5.6.3 中径测量5.6.3 综合测量5.7 技能训练5.7.1 技能训练要求5.7.2 基本训练习题第6章 特殊形状零件及表面精饰加工第7章 数控车床基础附录主要参考文献

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>