

《车工实训与技能考核训练教程》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2008年07月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111241003

丛书名：双证制实训与技能鉴定教学用书

编辑推荐

实训课程技能鉴定培训，合二为一；考核重点模拟试题答案，一应俱全；理论知识技能操作训练，**结合；操作提示步骤技术分析，清晰明了。

内容简介

本书根据(国家职业标准车工)·参照车工实训教学大纲，紧紧围绕国家题库而编写，是高等职业技术学院双证制技能型人才实训与技能鉴定的教学用书。主要内容有：车床基本操作，车外圆柱面，孔加工，车内外圆锥面，成形面车削和表面修饰，车削内外三角形螺纹，车削梯形螺纹、蜗杆和多线螺纹，车削偏心工件以及针对技能鉴定的强化训练等。为方便读者，书后还附有国家题库技能鉴定试题、考核重点和模拟试卷。

本书也可作为技能鉴定的培训用书，并可供技术工人的自学和供有关的技术人员参考。

目录

前言

绪论

第一章 车床基本操作

课题一 车床简介及其操作

课题二 车刀及其刃磨

课题三 切削液

课题四 车床的润滑和维护保养

第二章 车外圆柱面

课题一 车外圆、端面

课题二 车削台阶工件

课题三 钻中心孔

课题四 用两顶尖装夹车削轴类工件

课题五 用一夹一顶装夹车削轴类工件

课题六 车槽和切断

第三章 孔加工

课题一 麻花钻的刃磨

课题二 内孔车刀的刃磨

课题三 钻孔和扩孔

课题四 车孔

课题五 铰孔

课题六 车内沟槽和端面槽
第四章 车内外圆锥面
课题一 车外圆锥体
课题二 偏移尾座车圆锥
课题三 车内圆锥体
第五章 滚花、成形面车削和表面修饰
课题一 滚花
课题二 成形面车削和表面修饰
第六章 车削内、外三角形螺纹
课题一 内、外三角形螺纹车刀的刃磨
课题二 车三角形外螺纹
课题三 车削三角形内螺纹
第七章 车削梯形螺纹、蜗杆和多线螺纹
课题一 梯形螺纹车刀的刃磨
课题二 车削梯形外螺纹
课题三 车削梯形内螺纹
课题四 车蜗杆
课题五 车多线螺纹
第八章 车削偏心工件
课题一 在三爪自定心卡盘上车削偏心工件
课题二 在四爪单动卡盘上车削偏心工件
第九章 强化训练指导
课题一 车削多台阶三角形螺纹长轴
课题二 车削三角形螺纹、梯形螺纹轴
课题三 车削圆锥、偏心套
课题四 车削主轴法兰盘
课题五 车削端面槽配合组合件
课题六 强化实训工件
考核重点
模拟试卷
参考文献

在线试读部分章节

绪论

一、车工生产实习课的任务

车工生产实习课的任务是使学生全面掌握本工种的基本操作技能，会做本工种中级技术等级的工件；掌握一定的先进工艺操作技能；能熟练地使用、调整本工种的主要设备并独立进行车床的一级保养；正确使用工、夹、量、刀具；具有安全生产知识和文明生

产的习惯；在生产实习教学过程中注意发挥学生的智能。

二、安全常识

1. 正确使用车床

1) 开机时应照顾周围情况，身体不可靠在机床上，脚也不可踏在油盘上；车多角工件时不可靠近卡盘，防止衣服被机床或工件绞入；更不得把手伸入车床转动部位及车刀与工件之间。

2) 开机时应检查电动机运转是否正常，待机床运转正常后方可进行加工。

3) 车偏重工件，应配平衡铁，装夹牢固。

4) 车床运转中不准清理机床，清理切屑不准用手，应用铁钩清理。

5) 车削时不要面向切屑飞散的方向，不可隔着机床取东西。

6) 用砂布、锉刀、刮刀修光工件，测量工件，装卸工件或调换卡盘时，必须把车刀移动到安全位置。

7) 用锉刀修光工件时，不可让手或衣服触到工件上，工件如有突出部分或凹槽时，不可锉光或打光，凹槽用木料填塞后方可进行；若不用尾座时，应把它移动到车床尾端

8) 有下列情况必须停机：短时间离开车床、电流中断、整理加油、调整机床、小修机床、调换车刀、测量工件尺寸及变换转速时。

9) 车床运转中禁止拆除和揭开防护装置。

10) 装卸卡盘时，要用垫木放在床面上，防止砸伤床面。

11) 时刻注意机床运转情况、轴承是否发热、有无杂音，不得任意调松或拧紧轴承和定位环。

.....

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)