

<<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：9787115213815

10位ISBN编号：711521381X

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：漆向军，胡谨 主编

页数：227

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

“车工工艺与技能训练”课程的主要目的是提高学生的独立实践操作能力，依据理论与实训相结合的原则，学习车削工艺分析和车床实际操作等实践技能，为提高学生的综合素质、增强适应职业变化的能力和继续学习打下良好的基础。

本书是根据中级车工的基本要求而编写的。

重点介绍中级车工在日常工作中应该了解和掌握的基本知识与基本操作技能。

主要内容包括车削加工基础知识、车削轴类零件、车削套类零件车削成形面与表面修饰加工、车削螺纹和蜗杆以及车削典型零件和复杂零件等。

本书以项目为基本写作单元，每个项目都包含一个相对独立的教学主题和重点，在“基础知识”模块中讲述技能操作中需要重点掌握的知识，在“技能训练”环节围绕一个明确的加工题目进行操作训练，巩固所学知识。

全书在内容安排上力求做到深浅适度、详略得当，并注意了广泛性、实用性和操作性，所选实例典型实用；在叙述上力求简明扼要、通俗易懂，既方便教师讲授，又便于学生理解掌握。

本书还配有大量的教学资源，包括教学课件、相关知识点的动画演示等，可帮助教师全面提高教学效果。

教师一般可用68课时来讲解教材上的内容，再配以52课时的实训时间，即可较好地完成教学任务。

总授课时间约为120课时。

教师可根据实际需要进行调整。

本书适合作为中等职业学校机电专业学生的教材，也可以作为广大机械从业人员学习车工操作技能的参考用书。

参加本书编写工作的还有沈精虎、黄业清、宋一兵、谭雪松、向先波、冯辉、郭英文、计晓明、尹志超、董彩霞、郝庆文、滕玲等。

编者在本书编写过程中参考了大量的资料，并引用了其中的一些，不能一一列举，在此向有关作者表示衷心的感谢。

由于编者水平有限，书中难免存在疏漏之处，敬请广大读者批评指正。

## <<车工工艺与技能训练>>

### 内容概要

本书为适应培养21世纪人才的需要，全面介绍了车工在日常工作中应该了解和掌握的基本知识和基本操作技能。

主要内容包括车削加工基础知识、轴类零件的车削加工、套类零件的车削加工、车削成形面与表面修饰加工、车削螺纹和蜗杆、车削典型零件和复杂零件等。

本书图文并茂，通俗易懂，内容上注意了广泛性、实用性和操作性，适合作为中等职业学校“车工技能实训”课程的教材，也可以作为广大机械加工从业人员的自学参考书。

## &lt;&lt;车工工艺与技能训练&gt;&gt;

## 书籍目录

项目一 车削加工基础知识	任务一 认识常用材料	一、基础知识	二、技能训练
任务二 车刀及其选用方法	一、基础知识	二、技能训练	任务三 车床及其操作
一、基础知识	二、技能训练	任务四 常用车床夹具及其应用	一、基础知识
二、技能训练	实训	项目二 车削轴类零件	任务一 外圆车刀的选用和刃磨
知识	二、技能训练	任务二 车削外圆、端面和阶台	一、基础知识
二、技能训练	任务三 钻中心孔	一、基础知识	二、技能训练
、基础知识	二、技能训练	任务四 车槽和车断	一、基础知识
二、技能训练	任务五 简单轴类零件的车削综合训练	一、基础知识	二、技能训练
实训	任务六 轴类零件的检测	一、基础知识	二、技能训练
项目三 车削套类零件	任务一 在车床上钻孔和扩孔	一、基础知识	二、技能训练
任务二 车孔	一、基础知识	二、技能训练	任务三 铰孔
二、技能训练	任务四 车内沟槽	一、基础知识	二、技能训练
任务五 车削圆锥面	一、基础知识	二、技能训练	任务六 车削套类零件综合训练
二、技能训练	实训	项目四 车削成形面与表面修饰加工	任务一 车削成形面及表面修光
一、基础知识	二、技能训练	任务二 研磨	一、基础知识
二、技能训练	任务三 滚花	一、基础知识	二、技能训练
实训	项目五 车削螺纹和蜗杆	任务一 车削三角形外螺纹	一、基础知识
二、技能训练	任务二 车削三角形内螺纹	一、基础知识	二、技能训练
任务三 车削梯形螺纹	一、基础知识	二、技能训练	任务四 车削蜗杆
一、基础知识	二、技能训练	任务五 套螺纹和攻螺纹	一、基础知识
二、技能训练	实训	项目六 车削典型零件和复杂零件	任务一 使用花盘装夹车削复杂零件
一、基础知识	二、技能训练	任务二 车细长轴	一、基础知识
二、技能训练	任务三 车削偏心轴	一、基础知识	二、技能训练
实训	任务四 车削简单曲轴	一、基础知识	二、技能训练
一、基础知识	二、技能训练	实训	任务五 车削薄壁工件

## &lt;&lt;车工工艺与技能训练&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：项目一 车削加工基础知识任务三 车床及其操作 一、基础知识车床是车削加工的基本设备，主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床。

1. 车床的种类车床在机械加工车间的机床配置中，所占比例较大，约占50%以上。

常用的车床具有以下几种类型。

(1) 卧式车床。

这是一种最常用的车床，适合于单件、小批量的轴类和盘类零件的加工。

其加工对象广，主轴转速和进给量的调整范围大，能加工工件的内外表面、端面和内外螺纹。

这种车床主要由工人手工操作，生产效率低，适用于单件、小批生产和修配车间。

本教材将重点介绍在卧式车床上各种车削加工方法。

其典型结构如图1-26所示。

(2) 立式车床。

如图1-27所示，主轴垂直于水平面，工件装夹在水平的回转工作台上，刀架在横梁或立柱上移动。

适用于加工较大、较重、难于在普通车床上安装的工件，分单柱和双柱2大类。

(3) 转塔车床。

转塔车床上有一个可以绕垂直轴线转位的六角转位刀架，通常刀架只能做纵向进给。

转塔车床没有尾座，如图1-28所示。

能在工件的一次装夹中由工人依次使用不同刀具完成多种工序，适用于成批生产。

## <<车工工艺与技能训练>>

### 编辑推荐

《车工工艺与技能训练》：以典型的车削加工项目为主线，理论知识和技能实践有机结合，难易适度、图文并茂、易教易学。  
直观教学二维交互式动画/三维动画/教学录像高效易用题库系统免费提供PPT课件/习题答案/电子教案

<<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>