

《车工基本技能》

图书基本信息

书名：《车工基本技能》

13位ISBN编号：9787504576279

10位ISBN编号：7504576271

出版时间：2009-7

出版社：中国劳动社会保障出版社

作者：马建宏

页数：195

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《车工基本技能》

前言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。职业技能短期培训，能够在短期内使受培训者掌握一门技能，达到上岗要求，顺利实现就业。为了适应开展职业技能短期培训的需要，促进短期培训向规范化发展，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社组织编写了职业技能短期培训系列教材，涉及二产和三产百余种职业（工种）。在组织编写教材的过程中，以相应职业（工种）的国家职业标准和岗位要求为依据，并力求使教材具有以下特点：**短**。教材适合15~30天的短期培训，在较短的时间内，让受培训者掌握一种技能，从而实现就业。**薄**。教材厚度薄，字数一般在10万字左右。教材中只讲述必要的知识和技能，不详细介绍有关的理论，避免多而全，强调有用和实用，从而将最有效的技能传授给受培训者。**易**。内容通俗，图文并茂，容易学习和掌握。教材以技能操作和技能培养为主线，用图文相结合的方式，通过实例，一步步地介绍各项操作技能，便于学习、理解和对照操作。这套教材适合于各级各类职业学校、职业培训机构在开展职业技能短期培训时使用。欢迎职业学校、培训机构和读者对教材中存在的不足之处提出宝贵意见和建议。

《车工基本技能》

内容概要

《车工基本技能(第2版)》从对车削的认识、车削必备知识入手,详细讲述了车台阶轴、车槽、切断、车圆锥、孔加工、滚花、车成形面以及车螺纹等车工必须掌握的基础知识和操作技能。针对职业技能短期培训学员的特点,知识讲解更简洁实用,操作技能更突出。各个技能点的技能训练配以丰富的图片,操作步骤描述详细,操作要点一目了然,便于学员理解和掌握。《车工基本技能(第2版)》克服了传统教材偏重理论,与生产实际脱节的弊端,拉近了培训与岗位的距离,能帮助学员更快、更好地掌握车削操作技能。

《车工基本技能(第2版)》由马建宏主编,王公安副主编,孙青、路涛、张再成、程端萍、官德瑞、梁书存、高兴华参编,范开原主审。

《车工基本技能》

书籍目录

第一单元 认识车削 模块一 车削的地位和主要内容 模块二 认识车床 模块三 安全、文明操作规程 模块四 车床的基本操纵 技能训练 车床空运转的操纵 模块五 车床的润滑和日常保养 技能训练 车床润滑和日常保养练习第二单元 车削必备知识 模块一 常见金属材料 模块二 识图初步 技能训练 识读台阶轴的零件图 模块三 游标卡尺和千分尺的使用 技能训练 测量台阶轴工件 模块四 刃磨车刀 技能训练 刃磨90°硬质合金焊接车刀 模块五 手动车削体验 技能训练 车削光轴第三单元 车台阶轴 模块一 识读台阶轴零件图 模块二 选择车台阶轴用车刀 技能训练 选择车台阶轴用车刀练习 模块三 粗车台阶轴 技能训练 粗车台阶轴练习 模块四 精车台阶轴 技能训练 精车台阶轴练习第四单元 车槽及切断 模块一 车槽 技能训练1 选用并刃磨车槽刀 技能训练2 车槽练习 模块二 切断 技能训练 切断练习第五单元 车圆锥 模块一 圆锥的计算和测量 技能训练 圆锥基本参数的计算及测量 模块二 用转动小滑板法车圆锥 技能训练 用转动小滑板法车圆锥堵练习第六单元 孔加工 模块一 钻孔 技能训练1 刃磨麻花钻 技能训练2 钻孔练习 模块二 扩孔 技能训练 用麻花钻扩孔 模块三 车孔 技能训练 车孔练习 模块四 铰孔 技能训练 铰孔练习 模块五 在胀力心轴上精车衬套 技能训练 在胀力心轴上精车衬套练习第七单元 滚花和车成形面 模块一 滚花 技能训练 滚花练习 模块二 用双手控制法车成形面 技能训练 用双手控制法车橄榄球手柄第八单元 螺纹加工 模块一 加工螺纹的基本知识和技能 技能训练 车螺纹的车床操纵 模块二 低速车普通外螺纹 技能训练 车普通螺纹轴 模块三 用圆板牙套普通外螺纹 技能训练 用圆板牙套M12的螺纹

章节摘录

六、车螺纹时乱牙的预防 车削螺纹时，一般要经过数次行程才能完成。当一次工作行程结束后，快速把车刀退出，迅速拉开开合螺母，使之脱离丝杠，并将中滑板退回到原来的位置，进刀后合上开合螺母进行第二次工作行程。若在车削时，车刀未能切入原来的螺旋槽内，就会把螺旋槽车乱，称为乱牙。

1. 产生乱牙的原因 产生乱牙的原因是：当丝杠转过一转时，工件未转过整数转而造成的。车削螺纹时，工件和丝杠都在旋转，车刀沿工件轴线方向进给，当开合螺母提起之后，车刀停止自动进给，若要再次进给，至少要等丝杠转过一转后才能重新合上开合螺母。当丝杠转过一转时，工件转过整数转，车刀刀尖刚好在原来切削过的螺旋槽内，即不会产生乱牙。如丝杠转过一转，而工件未转过整数转，车刀刀尖不在切削过的螺旋槽内，就会产生乱牙。

2. 预防乱牙的方法 预防车螺纹时乱牙的方法一般是采用开倒顺车法。即在一次行程结束时，不提起开合螺母，而是把车刀沿径向退出后，将主轴反转，使螺纹车刀沿纵向退回，再进行第二次车削。这样反复车削螺纹的过程中，因主轴、丝杠和刀架之间的传动没有分离，车刀刀尖始终在原来的螺旋槽中，所以不会产生乱牙。

《车工基本技能》

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：www.tushu000.com