

# 《车工技能训练与考级》

## 图书基本信息

书名：《车工技能训练与考级》

13位ISBN编号：9787111246930

10位ISBN编号：7111246934

出版时间：2009-1

出版社：机械工业出版社

页数：247

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](http://www.tushu000.com)

# 《车工技能训练与考级》

## 前言

近年来，随着我国职业教育的发展和人们对职业教育认识的不断深入，职业教育工作者已认识到职业教育应以就业为导向，以能力为本位，注重学生实践能力和创新能力的培养。编者按照这一要求，在总结教学经验和企业实践的基础上，以培养现代中级技术工人为目标，以服务职业学校师生并注重提高教与学的效果为目的编写此书。本书的特点：1、以服务生产为目标，组织、选择编写内容。按照学生的一般认识规律由浅入深，分课题以任务的形式编写，体现了以工厂（场）为背景，组织实施教学，逐步提高学生的认知能力、实践技能和企业的适应能力，培养学生“零距离”上岗。2、淡化了复杂的专业理论分析、推导与计算，将中级技术工人必须掌握的专业理论融合到实践中，使全书通俗易懂，增加了可读性。每个任务都提供了学习目标、学习过程、训练内容、注意事项和考核标准。部分任务还提供了阅读材料。3、阅读材料给学生们提供了一些资料，以拓宽学生的知识面，开拓学生的视野，提高学生的学习兴趣。本书为模具、数控等机械类专业技能课程的教学用书，侧重于动手能力的培养。还可作为工人的培训、考级教材。本书主要包括车工基本知识和车工的基本操作技能以及车工初级、中级和高级工的考级应会的内容。每个任务后均附有复习思考题，以帮助学生巩固课堂上的知识。本书由湖北信息工程学校蔡继红担任主编，负责编写课题一、二及考级部分；湖北省十堰市职业技术（集团）学校胡锐担任副主编，编写课题五、六、七；湖北信息工程学校宋金梅编写课题三、四。本书由武汉市教研室黄正轴主任任主审。由于编者水平有限，书中错误和不妥之处，敬请读者批评指正。

# 《车工技能训练与考级》

## 内容概要

《车工技能训练与考级》是根据职业院校培养中、高级技能型人才的教學特点，并参照相关的国家职业标准和行业的职业鉴定规范及初、中、高级技术工人等级考核标准编写的。《车工技能训练与考级》分上、下两篇。上篇是车工的基本技能训练；下篇为车工考级应会内容。上篇以任务引领形式编写，既便于职业院校教师教，又易于学生学习掌握，并且在每个任务后面均附有思考题和阅读材料，既可巩固学生所学的知识，又可提高其学习兴趣。下篇以实际考级形式编写，便于学生对考级形式及内容的了解、理解和掌握。

# 《车工技能训练与考级》

## 书籍目录

前言上篇 车工技能训练 课题一 车削的基本知识 任务一 认识车床 任务二 车床的润滑与保养 任务三 车刀的刃磨 任务四 车床的操作 课题二 车削轴类零件 任务一 车削外圆和端面 任务二 切断和车外沟槽 任务三 简单轴的加工 课题三 车削套类零件 任务一 钻孔、扩孔、铰孔 任务二 车孔 任务三 铰孔 任务四 车削内沟槽和端面槽 任务五 套类工件的加工 课题四 车削圆锥面 任务一 外圆锥工件加工 任务二 内圆锥工件加工 课题五 车削成形面和表面修饰 任务一 车成形面 阅读材料 任务二 工件表面修饰加工 阅读材料 课题六 车削螺纹 任务一 车三角形螺纹 阅读材料 任务二 车梯形螺纹 阅读材料 任务三 车蜗杆 任务四 车多线螺纹 课题七 车削较复杂的零件 任务一 在花盘和角铁上车削工件 任务二 车偏心工件和曲轴 任务三 细长轴的车削 任务四 车削薄壁工件下篇 车工考级 课题八 初级工部分 试题一 砂轮卡盘体 试题二 锥齿轮 试题三 三球手柄 试题四 螺套 试题五 球头联轴节 试题六 冲头 试题七 联接轴 试题八 锥孔轴套 试题九 喷嘴 试题十 阶梯轴 试题十一 锥柄螺杆 试题十二 丝杠 试题十三 三件圆锥组合体 试题十四 三件台阶组合体 试题十五 四件端面组合体 课题九 中级工部分 试题一 蜗杆轴 试题二 丝杠 试题三 偏心轴 试题四 锥套组合件 试题五 双偏双薄组合件 试题六 端槽配合组合件 试题七 偏心锥体组合件 课题十 高级工部分 试题一 双配组合件 试题二 深孔螺杆组合件 试题三 螺套组合件 试题四 球头偏心轴串套 试题五 滑移心轴组合件附录 附表1 硬质合金及高速钢车刀粗车外圆和端面的进给量 附表2 硬质合金及高速钢车刀粗车内孔的进给量 附表3 硬质合金外圆车刀半精车的进给量 附表4 切断与切槽的进给量 附表5 成形车削的进给量 附表6 普通螺纹直径与螺距系列参考文献

# 《车工技能训练与考级》

## 章节摘录

上篇 车工技能训练课题一：车削的基本知识任务一 认识车床一、学习目标1、了解车工的基本工作内容。2、了解车床型号的意义并正确识读。3、熟悉车床主要部分的名称和用途。4、了解安全文明生产的重要意义，并做到安全文明生产。二、使用工、量具1、车床加工的各种零件，每2 - 4人一件。2、加工各种零件的车刀，每2 - 4人一件。三、学习过程观察车刀、车削零件的特点和CA6140车床的结构组成，最后使车刀与其加工的零件一一对应，能熟练掌握车床各主要部分的名称和功用。车床的结构和功用以教师的操作演示为主。四、相关工艺知识1、车削车削就是操作人员在车床上根据图样的要求，利用工件的旋转运动和刀具的相对运动来改变毛坯的尺寸和形状，使它成为合格产品的一种金属切削加工方法。其中工件的旋转为主运动，刀具的移动为进给运动，如图1-1所示。车削时，工件上有三个不断变化的表面：1、已加工表面。已切除多余金属层而形成的新表面。

# 《车工技能训练与考级》

## 精彩短评

- 1、这本书总的感觉还不错，很有用。
- 2、东西还不错很实用

# 《车工技能训练与考级》

## 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](http://www.tushu000.com)