

《车工工艺及实训》

图书基本信息

书名：《车工工艺及实训》

13位ISBN编号：9787562149125

10位ISBN编号：7562149127

出版时间：2010-7

出版社：西南师范大学出版社

页数：120

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

前言

教育部《关于进一步深化中等职业教育教学改革的若干意见》（教职成[2008]8号）明确指出：必须以邓小平理论和“三个代表”重要思想为指导，深入贯彻落实科学发展观，认真贯彻党的教育方针，全面实施素质教育；坚持以服务为宗旨、以就业为导向、以提高质量为重点，面向市场、面向社会办学，增强职业教育服务社会主义现代化建设的能力；深化人才培养模式改革，更新教学内容，改进教学方法，突出职业道德教育和职业技能培养，全面培养学生的综合素质和职业能力，提高其就业创业能力。职业教育在教学工作中如何体现“以全面素质为基础，以职业能力为本位，以提高技能水平为核心”的教学指导思想，如何处理提高学生的文化素质与强化技能培训的关系、职业岗位需要与终身学习需要的关系以及扩大专业服务面向与加强职业岗位针对性的关系；在课程模式上，如何从具体国情出发，引进、借鉴国外经验，适应工学结合、校企合作等人才培养模式的需要，创新课程模式；在课程结构上，如何改变学科课程结构，实现课程的模块化、综合化；在教材建设中，如何改变传统的学科型教材，开发和编写符合学生认知和技能养成规律，体现以应用为主线，具有鲜明职业教育特色的教材体系及其配套的数字化教学资源。这些都是职教工作者需要思考的问题。为了切实贯彻落实上述教学指导思想，西南师范大学出版社联合相关学会组织，邀请高校专家、中职一线教师及企业工程技术人员，结合重庆实际，注重应用性、普适性和前瞻性，以够用、实用为原则，共同开发编写了这套教材。这套教材的特色在于，严格按照《教育部关于制定中等职业学校教学计划的原则意见》（教职成[2009]2号），紧密结合“机械类专业人才培养方案及教学内容体系改革的研究”与重庆市教育科学规划重点课题《重庆中等职业教育战略发展研究》的成果来编写。一方面把最新的技术信息和科研成果引入教材，有效避免了书本知识与实际应用之间脱节；另一方面严格遵照职业教育教学规律，运用较强的理论基础和典型的操作技能，把企业中最新发展的技术和知识结构灵活地固化为教学内容，保证教材的科学性和可接受性，充分反映区域和行业特色，紧贴社会实际，紧贴就业市场。

《车工工艺及实训》

内容概要

车工工艺及实训，ISBN：9787562149125，作者：柴彬堂 主编

《车工工艺及实训》

书籍目录

前言项目一 车工基本知识 任务1 车床 任务2 车削的基本概念 任务3 车刀 任务4 金属的切削过程 思考与练习项目二 车削轴类零件 任务1 外圆和端面的加工 任务2 台阶轴的加工 任务3 车沟槽和切断 思考与练习项目三 车削套类零件 任务1 钻子L与扩孔和铰孔 任务2 车孔和车内沟槽 思考与练习项目四 车圆锥面 任务1 圆锥的基本知识 任务2 车圆锥体 思考与练习项目五 车成型面与表面修饰 任务1 成型面的车削 任务2 表面修饰 思考与练习项目六 车螺纹 任务1 螺纹的认识 任务2 外三角形螺纹的加工 任务3 内三角形螺纹的加工 任务4 用板牙和丝锥加工螺纹 任务5 梯形螺纹的加工 思考与练习项目七 综合实训 任务1 综合练习一 任务2 综合练习二 思考与练习参考文献

章节摘录

(二) 主轴变速练习 车床主轴变速通过改变变速箱的长短手柄和主轴箱正面右侧的一个手柄的位置来控制, 变速箱的长短手柄各有三个位置, 可以得到6个速度. 车床主轴箱正面右侧的控制手柄有工、空挡、共3个挡位, 通过主轴箱前面的转速表调整手柄到不同的位置即可得到不同的速度, 使车床主轴可以得到18级转速。

(三) 进给箱变速练习 进给箱正面有两个手柄, 左手柄共有5个挡位, 右手柄有I、II、III、共4个挡位, 用来调整螺距和进给量. 根据加工要求调整所需螺距或进给量时, 可通过查找进给箱上的调配表来确定手柄的具体位置。

(四) 溜板箱手动操作练习 溜板部分实现车削时绝大部分作进给运动, 床鞍及溜板箱作纵向移动, 中滑板作横向移动, 小滑板可作纵向或斜向微量移动, 进给运动有手动和机动进给两种方式。

1. 床鞍及溜板箱的纵向移动由溜板箱正面左侧的大手轮控制. 手轮轴上的刻度盘圆周等分300格, 手轮每转过1格, 床鞍及溜板箱纵向移动1mm。
2. 中滑板的横向移动由中滑板手柄控制. 中滑板丝杠上的刻度盘圆周等分200格, 手柄每转过1格, 中滑板横向移动0.02mm。
3. 小滑板在小滑板手柄控制下可作短距离的纵向移动. 小滑板丝杠上的刻度盘圆周等分60格, 手柄每转过1格, 小滑板纵向 (或斜向) 移动0.05mm. 小滑板的分度盘可顺时针或逆时针地在90°范围内偏转所需角度. 调整时, 先松开前后锁紧螺母, 转动小滑板至所需角度位置后, 再锁紧螺母将小滑板固定。

《车工工艺及实训》

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