

车工



[车工_下载链接1](#)

著者:本社

出版者:中国劳动

出版时间:2007-11

装帧:

isbn:9787504564290

《车工(技师高级技师)》由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——车工》组织编写。本教材从职业能力培养的角度出发,力求体现职业培训的规律,满足职业技能培训与鉴定考核的需要。本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据,以企业需求为导向,以职业能力为核心”的理念,采用模块化的编写方式。全书主要内容包括:读图与绘图、制定加工工艺、工件加工、精度检验与误差分析、培训指导、管理等。通过必备专业知识和技能训练实例练习分析,达到理论与技能相结合的目的,以便读者对于参加职业技能等级考核内容及范围有所指导和掌握。每一单元内容在涵盖国家职业技能鉴定考核基本要求的基础上,详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率,教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。每一单元后附有单元测试题及答案,每一级别后附有知识和技能考核模拟试卷,供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为车工技师和高级技师职业技能培训与鉴定考核教材,也可供中、高等职业院校相关专业师生参考,或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

作者介绍:

目录: 第一部分车工技师 第1单元读图与绘图/3
第一节零件和装配体的测绘/5
一、零件测绘
二、装配体的测绘
二、读装配图 第二节读装配图和拆画零件图/7
一、由装配图拆画零件图
单元考核要点/14
单元测试题/14
单元测试题答案/15
第2单元制定加工工艺/17
一、生产过程和工艺过程
二、机械加工工艺过程的组成
三、生产纲领和生产类型
四、机械加工工艺规程的作用及设计原则
五、零件的结构工艺性分析
六、定位基准的选择
七、工艺路线的拟订
八、加工余量
九、工序尺寸及其公差的确定
十、工艺过程的经济分析
单元考核要点/38
单元测试题/38
单元测试题答案/40
第3单元工件定位与夹紧/41
第一节专用车床夹具/43
一、机床夹具概述
二、工件在夹具中的夹紧
三、机床夹具设计方法
四、专用车床夹具设计与制造
五、专用车床夹具的典型实例
第二节车床夹具误差分析/56
单元考核要点/60
单元测试题/61
单元测试题答案/63
第4单元刀具准备/65
第一节常用刀具概述/67
一、刀具材料的性能
二、常用硬质合金刀具
第二节先进新型刀具/70
一、机夹可转位车刀
二、涂层刀具
三、金刚石刀具
四、立方氮化硼刀具
五、陶瓷刀具
单元考核要点/85
单元测试题/85
单元测试题答案/87
第5单元设备维护保养/89
第一节卧式车床精度检验/91
一、卧式车床的精度标准
二、卧式车床精度检验方法
第二节车床系统常见故障与修复/99
一、普通车床
二、单柱立式车床
三、多轴卡盘自动车床
单元考核要点/101
单元测试题/101
单元测试题答案/102
第6单元工件加工/103
第一节大型、精密轴类工件的加工/105
一、轴类零件概述
二、大型精密轴类零件的特点
第二节偏心件、曲柄的加工/110
一、高难度偏心工件的加工
二、六拐曲轴的加工
第三节复杂螺纹的车削/121
一、车削不等距螺杆
二、车削渐厚蜗杆
第四节复杂套件的车削/123
一、工艺分析
二、车削过程(供参考)
单元考核要点/127
单元测试题/128
单元测试题答案/129
第7单元精度检验及误差分析/131
一、精度检验及误差分析
二、套螺纹和攻螺纹时的注意事项
三、车削梯形螺纹时,容易产生的问题及注意事项
四、车削方牙螺纹时,容易产生的问题及注意事项
五、车削蜗杆时,容易产生的问题及注意事项
六、车削多线螺纹时,容易产生的问题及注意事项
单元考核要点/141
单元测试题/142
单元测试题答案/143
第8单元培训指导/145
第一节理论培训/147
一、理论培训的目的
二、理论培训的基本要求
三、理论培训的方法
四、理论培训的考核
第二节指导操作/148
一、指导操作的目的
二、指导操作的一般方法
三、对指导操作者的基本要求
四、技能操作培训考核
第9单元管理/151
第一节质量管理/153
一、ISO 9000系列标准
二、全面质量管理
第二节生产管理/160
一、生产现场工艺管理
二、生产现场定置管理
三、现场文明生产管理
四、仓库管理
单元考核要点/166
单元测试题/167
单元测试题答案/168
知识考核模拟试卷(一)/169
知识考核模拟试卷(二)/173
知识考核模拟试卷(一)答案/177
知识考核模拟试卷(二)答案/178
技能考核模拟试卷(一)/179
技能考核模拟试卷(二)/186

第二部分车工高级技师 第10单元读图与绘图/197	
第一节车床复杂工装装配图的绘制/199	一、选定比例尺
二、合理选择和布置视图	三、绘出工件轮廓和整个结构
四、标注总装配图上的尺寸和技术条件	五、编写工件序号和明细栏
第二节车床原理图与装配图的识读/200	一、车床传动系统图
二、车床主轴箱装配图的画法	三、典型装配图的识读
单元考核要点/210	单元测试题/211 单元测试题答案/213
第11单元制定加工工艺/215	第一节机械加工精度/217
一、影响加工精度的因素及其分析	二、保证和提高加工精度的途径
第二节机械加工表面质量/236	一、概述
二、影响机械加工表面粗糙度的因素	
三、影响表面物理力学性能的工艺因素	
四、控制表面质量的工艺途径	
第三节机械加工中的振动及消减措施/244	一、切削中的强迫振动
二、切削中的自激振动	三、控制和消除振动的方法
单元考核要点/253	单元测试题/253 单元测试题答案/257
第12单元工件定位与夹紧/259	一、车床类夹具
二、车床专用夹具的典型结构	三、车床夹具与车床主轴的连接
四、车床夹具的设计特点	五、车床夹具的安装误差
单元考核要点/268	单元测试题/268 单元测试题答案/269
第13单元刀具准备/271	第一节成形车刀概述/273
一、成形车刀的种类	二、成形车刀的进给方式
三、成形车刀的几何角度	第二节成形车刀的截形设计及使用/278
一、截形设计的必要性	二、成形车刀截形设计
三、成形车刀的附加刀刃及其对截形的影响	
四、成形车刀加工圆锥面时的双曲线误差	
五、成形车刀截形公差和成形车刀样板	
六、成形车刀的装夹和刀体结构	七、成形车刀的使用
八、成形车刀的设计举例	单元考核要点/289 单元测试题/289
单元测试题答案/291	第14单元高难度、高精度工件的加工/293
第一节精密长丝杠的加工/295	一、螺纹的粗车
二、螺纹的半精车	三、螺纹的精车
四、加工精密丝杠的工艺方法	第二节深孔加工/303
一、深孔加工的特点	二、深孔钻削
四、深孔加工实例	三、深孔的精加工
一、精密螺旋型面的加工	第三节复杂工件的加工/312
二、椭圆轴、孔的加工	
第四节技术攻关与工艺改进/318	一、新产品的研制
二、日常生产中的技术攻关和工艺改进	
三、解决生产过程中出现的质量问题	单元考核要点/321
单元测试题/321	单元测试题答案/328
第15单元畸形工件的加工/329	第一节典型畸形工件的加工方法/331
一、曲拐销座工件的加工	二、转向节轴工件的加工
三、连杆工件的加工	四、拨叉工件的加工
五、U形架工件的加工	第二节在车床上镗削和铣削/342
一、车床镗削和铣削用的辅助工具	二、车床镗削实例
三、车床铣削实例	第三节车床上磨削/356
二、砂轮的选择	一、磨具
四、车床磨削工件的一般工艺特点	二、砂轮的修整
第四节精度检验及误差分析/367	五、磨削加工实例
一、引起产品质量问题的因素	
二、解决产品质量问题的方法	单元考核要点/370
单元测试题/370	单元测试题答案/381 第16单元培训指导/383
第一节指导操作/385	一、实际操作指导
二、现场操作演示	
三、生产中的技术攻关及复杂工件加工操作答疑	四、名师带高徒
第二节理论培训/387	一、培训讲义编写的基本要求

二、编写培训讲义的方法 单元考核要点/387 单元测试题/388
单元测试题答案/388 知识考核模拟试卷/389
知识考核模拟试卷答案/393 技能考核模拟试卷/395
附录常用机械加工词汇英汉对照/404
· · · · · (收起)

[车工 下载链接1](#)

标签

评论

[车工 下载链接1](#)

书评

[车工 下载链接1](#)