

车削加工 课程二课堂活动计划

指导教师: 舒宽

前言:

车削加工实践性很强,与生产实际的联系十分密切,有实践知识,才能在学习中学得比较深入和透彻。

随着现代工业进程的加速,社会需要大批既有知识,又有操作能力的人才。

一、总体目标:

全面掌握本工种的基本操作技能,会做本工种中级技术等级工件,掌握一定的先进工艺操作技能,能熟练使用、调整本工种的设备,正确使用工、夹、量、刀具;具有安全生产知识和文明生产习惯。

二、面向学生:

汪子谦、谢广、胡建康、高崇、张灿。

三、活动地点:

新安洲大楼一楼实训工场。

四、教学内容:

车床的基本结构与维护保养;
车削基本原理、刀具、夹具、量具的使用与维护;
轴类、盘套类零件的车削
圆锥面,成形面,螺旋纹的车削。

五、活动时间:

1. 每周一次的第六、七节课
2. 每周五的第六、七节课。

六、活动安排:

车削 课程二课堂活动流程

序号	时间	内容	目标要求	工作步骤	备注
1	3.10	组织二课堂全体学生开会.	明确学习目标. 明确市校技育500元 争创佳绩	一致推荐班干课. 同学担任二课堂 学习小组. 组长. 负责督促全体同学按 时到实训工场.	
2	3.11	全体二课堂成员负责清理 实训工场. 搞好场地 与机床卫生.	场场无杂物 机床无无锈迹. 无 不洁物.	每人负责一台 CA6140 车床. 8# 机床开立轴箱. 指导调整摩擦片.	
3	3.13	机床加注润滑油. 修复因搬家造成的机 械故障.	无故障与损坏. 机床 负责人. 配可作刀具准备.		
4	3.18	练手: 车外圆. 车端面.	练手: 动作规范. 熟练.	车一段 $\phi 30^{+0.02}_0 \times 25$ 的高精外圆.	
5	3.20	精磨外圆车刀.	磨好卷屑槽. 负倒棱. 刃尖圆弧.	先请老师刃磨. 再自己练习.	

序号	时间	内容	目标要求	工作步骤	备注
6	3.25	根据图纸要求车尺寸 精度高的小轴。	直径尺寸、长度尺寸 严格控制。提高表面质量。	下料、放1mm余量。车端面。钻中心孔。用一类一顶装夹...	
7	3.27	继续完成3.25号的小轴加工。			
8	4.8	刃磨麻花钻。	学会用样板检查垂直度。 118°。前角大于5°。	先用已用2mm钢板做一个118°的前角样板。一边磨老师刃磨。一自己练习。	
9	4.10	刃磨通孔车刀。 安装通孔车刀。	主偏角大于90°也可小于90°。 刃尖略高于主切削刃中心。		
10	4.15	车Φ42×30通孔。	刀具刃面不肖5°左右。 生摩擦。用游标卡尺测量。 一量内孔直径。	钻中心孔。一钻Φ10mm孔。一钻Φ15mm孔。一用通孔车刀车孔。	
11	4.17	完成零件图本段加工工作。			
12	4.22	学会使用内径量规。 检测内孔。	用内径量规检查检测。 自制的Φ42×30的通孔。		

序号	时间	内容	目标要求	工作步骤	备注
13	4.24	车育孔.	车孔时保持一定尺寸90° 底面要车平.	在原有通孔车孔的基础上磨孔至尺寸 90°的底孔: 符合尺寸并刻标记.	
14	4.29	在底面及上周之工作基础 上. 刃磨内切槽刀. 在底孔中切内沟槽.	内沟槽切花育孔底印 宽度. 深度达到要求. 掌握内沟槽磨床尺寸之使用.		
15	5.6	车外三角开(出)缘.	(用) 抬刀法.	刃磨好外缘(出)缘. — 车好大径(出)缘. 一切退刀槽 — 车好(出)缘 M30x2.	
16	5.8	车外三角开(出)缘.	(用) 抬刀法.		
17	5.13	车外三角开(出)缘.	抬刀法.	用(出)缘(出)缘检查(出)缘(出)缘.	

备注:

- 1、由于电脑组装与维修兴趣学习小组的人员较多, 基本上安排在机房上机实践.
- 2、由于学习内容比较多, 要求学生及时复习巩固学习效果.

课程二课堂活动小组花名册

序号	姓名	性别	年龄	所在班级	职务分工	考勤情况	备注
1	汪子谦	男	17	1904	组长		
2	谢子	男	17	1908			
3	胡津康	男	17	1904			
4	高崇	男	16	1908			
5	张灿	男	17	1908			
6	熊自然	男	17	1908			
7	陈龙	男	17	1904			
8	宋汉苗	男	17	1904			
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							

二课堂活动记录表

周次	二	日期	3.10	应到人数	8	实到人数	8	缺席人数	
缺席者及原因									
活动内容	动员会.							记录人	江永清
情况记录	名称	具体内容							
	目标要求	每周星期四、星期六 第七节课按时到实训场。 穿好工作服，扣好领扣，袖扣。 不得带零食，及与实训无关的电子产品进实训场。 服从指导老师指导，严格按照操作规程操作。							
	方法步骤								
	完成情况								

二课堂活动记录表

周次	2	日期	3.11	应到人数	8	实到人数	8	缺席人数	1
缺席者及原因									
活动内容	讲解实训场地，搞地高线与松房线。						记录人	舒克。	
情 况 记 录	名称	具体内容							
	目标要求	场地无杂物，松房无锈迹，无油漆。							
	方法步骤								
	完成情况								

二课堂活动记录表

周次	二	日期	3.13	应到人数	8	实到人数	8	缺席人数	
缺席者及原因									
活动内容	机序保养.						记录人	解光.	
情 况 记 录	名称	具体内容							
	目标要求	检查主轴承润滑油. 加注进给箱. 滑板. 导轨润滑油. 床鞍运动灵活无阻滞. 尾座推进灵活. 锁紧牢固.							
	方法步骤								
	完成情况								

二课堂活动记录表

周次	三	日期	3.18	应到人数	8	实到人数	8	缺席人数	
缺席者及原因									
活动内容	用外国车和外国车端面。						记录人	汪子谦	
情 况 记 录	名称	具体内容							
	目标要求								
	方法步骤								
	完成情况	能自然撞坏外国车。							

二课堂活动记录表

周次	五	日期	4.8	应到人数	8	实到人数	8	缺席人数	
缺席者及原因									
活动内容		潜能夜						记录人	舒莹
情 况 记 录	名称	具体内容							
	目标要求	理解两主切前月平齐. 顶角已证. 角平分线定理.							
	方法步骤								
	完成情况	基本可以							