

<<车工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111031543

10位ISBN编号：7111031547

出版时间：2004-6-1

出版时间：机械工业出版社

作者：技工学校机械类通用教材编审委员会 编

页数：313

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：<http://www.tushu007.com>

<<车工工艺学>>

内容概要

本书着重叙述车床的基本工作方法，还介绍了车矩形、梯形、蜗杆和多线螺纹，复杂零件的装夹和加工方法。

对常用车床结构和调整，切削原理和刀具，车床夹具，提高劳动生产率的途径，典型零件工艺分析等也作了简要阐述。

本书还增加了镜面车削，数控车床简介等教学内容。

为了读者方便，本书附录中收集了车工常用的有关资料和数据。

全书采用了新的国家标准。

本书是技工学校、职业技术学校教学用书，也可作为职工教育和自学用书。

书籍目录

第四版前言绪论第一章 车床工作的基本知识 第一节 车床的基本知识 第二节 车床的润滑和一级保养 第三节 文明生产与安全技术 第四节 车刀 第五节 切削用量的基本概念 第六节 切削力的基本概念 第七节 车削时的冷却与润滑 复习题第二章 车外圆 第一节 外圆车刀 第二节 工件的装夹 第三节 外圆的车削 复习题第三章 车端面和阶台 第一节 车端面和阶台用的车刀 第二节 端面的车削 第三节 阶台的车削 第四节 端面和阶台的测量 第五节 产生废品的原因及预防方法 第六节 安全技术 复习题第四章 切断和车沟槽 第一节 切断刀 第二节 切断和车沟槽 复习题第五章 车床上加工圆柱孔 第一节 钻孔 第二节 扩孔和铰孔 第三节 车孔 第四节 保证同轴度和垂直度的方法 第五节 减少薄壁工件变形的的方法 第六节 车孔时产生的废品及预防方法 第七节 车内沟槽 第八节 铰孔 第九节 孔和内沟槽的测量 复习题第六章 车圆锥 第一节 圆锥表面的形成和圆锥的各部分名称及计算 第二节 标准圆锥 第三节 车外圆锥的方法 第四节 内圆锥的加工方法 第五节 圆锥的检验 第六节 圆锥的留磨余量 第七节 产生废品的原因及预防方法 复习题第七章 车成形面和表面修饰加工 第一节 车成形面 第二节 表面抛光和研磨 第三节 滚花 第四节 安全技术 复习题第八章 车三角形螺纹 第一节 螺纹的分类及术语 第二节 三角形螺纹的种类和基本尺寸计算 第三节 三角形螺纹车刀的几何形状及其装夹 第四节 车螺纹时交换齿轮的计算和调整 第五节 乱牙和预防方法 第六节 三角形螺纹的车削方法 第七节 普通螺纹公差 第八节 三角形螺纹的测量 第九节 车螺纹时产生废品的原因及预防方法 第十节 用板牙和丝锥切削螺纹 第十一节 攻螺纹和套螺纹时产生废品的原因及预防方法 复习题第九章 车矩形、梯形、蜗杆和多线螺纹 第一节 螺纹升角对车刀角度的影响 第二节 车矩形螺纹 第三节 车梯形螺纹 第四节 车蜗杆 第五节 车多线螺纹 第六节 梯形螺纹公差 第七节 螺纹的测量方法 复习题第十章 复杂零件的装夹和加工 第一节 在花盘角铁上加工工件 第二节 车偏心和曲轴 第三节 车细长轴 第四节 深孔加工简介 复习题第十一章 切削原理和刀具第十二章 车床夹具第十三章 车床第十四章 提高劳动生产率的途径第十五章 典型零件的工艺分析附录

<<车工工艺学>>

编辑推荐

《技工学校机械类通用教材·车工工艺学(第4版)》由机械工业出版社出版。

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:<http://www.tushu007.com>