第一图书网, tushu007.com

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787111210542

10位ISBN编号：7111210549

出版时间：2007-4

出版时间：机械工业出版社

作者：金福昌

页数：464

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

第一图书网, tushu007.com

<<车工>>

内容概要

本书是根据国家职业标准车工技师、车工高级技师（国家职业资格二级、一级）规定的专业知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。
本书的主要内容包括：机械加工工艺规程的编制；切削刀具；精密主轴、偏心件、曲轴的加工；复杂组合件的加工；畸形工件、复杂螺纹的加工；车床扩大使用；车削加工精度分析等必备的专业知识和技能训练实例。
书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。
本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构的教材，也可作为高级技校、技师学院、高职培训班的教学用书。

第一图书网, tushu007.com

<<车工>>

书籍目录

序序二前言第一章　机械加工工艺规程的编制　　第一节　机械加工工艺规程概述及编制　　一、概述　　二、工艺规程的编制　第二节　提高劳动生产率的途径　　一、单件工时定额的分析　　二、缩短基本时间的途径　　三、缩短辅助时间的途径　　第三节　成组技术及其在工艺中的应用　　一、零件的分类及成组的方法　　二、成组工艺过程　　三、成组夹具的应用　　四、成组生产组织形式　第四节　工艺规程的编制步骤与典型实例　　一、机械加工工艺卡片的编制步骤　　二、典型结构零件的加工工艺编制实例　　复习思考题第二章　切削刀具　第一节　新型刀具材料　　一、新型硬质合金材料　　二、陶瓷刀具材料　第二节　难加工材料的车削　　一、高锰钢的车削　　二、高温合金材料的车削　　三、不锈钢材料的车削　　第三节　可转位车刀　　一、可转位车刀概述　　二、可转位车刀刀片　　三、可转位车刀的夹紧形式　　四、硬质合金可转位车刀使用时的注意事项　第四节　成形车刀　　一、成形车刀的特点　　二、成形车刀的种类　　三、成形车刀的几何角度　　四、成形车刀截形设计与误差分析　　五、成形车刀的使用　复习思考题第三章　精密主轴、偏心件、曲轴的加工　第一节　精密主轴的加工　　一、相关工艺知识　　二、机床主轴的加工实例　第二节　偏心件的加工　　一、双偏心工件的加工　　二、三个偏心距相等呈120°分布的高难度偏心工件的加工　　三、多孔偏心工件的车削　第三节　六拐曲轴的加工　　一、曲轴加工相关工艺知识　　二、曲轴车削实例　复习思考题第四章　复杂组合件的加工第五章　畸形工件、复杂螺纹的加工第六章　车床扩大使用第七章　车削加工精度分析试题库

第一图书网, tushu007.com

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