

<<实用车工手册>>

图书基本信息

书名：<<实用车工手册>>

13位ISBN编号：9787111263937

10位ISBN编号：7111263936

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业

作者：《实用车工手册》编写组 编

页数：602

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>

<<实用车工手册>>

前言

《实用车工手册》一书自2000年出版以来，深受广大读者的厚爱和支持，至今已重印了6次，累计印数达19000册。

随着机械工业的不断发展，科学技术的不断进步，国家标准不断修订和完善，本书中的一些内容已不能适应发展的需要，审时度势，我们决定对本书进行修订。

这次修订对全书总体结构和内容设置做了适当的调整和增补，从理论知识及实际操作技能需要入手，进行选材编写，使之更适合读者学习使用。

本书第2版力求结构合理，层次清楚，语言简练，技术难度适当，实用便查。

全书中涉及的标准均为国家和行业现行标准。

全书共分七章，主要内容包括：常用资料及计算，车床技术参数及辅具，常用材料及应用，刀具材料及切削工具，典型零件车削加工，车削用量及加工余量，螺纹基本尺寸及计算，螺纹加工及螺纹测量，孔、轴的极限偏差，形状和位置公差，表面粗糙度等。

本次修订工作由陈宏钧同志完成。

由于我们水平有限，在编写中难免有不妥和错误之处，真诚希望广大读者批评指正。

<<实用车工手册>>

内容概要

《实用车工手册（第2版）》对第1版总体结构和内容设置做了适当的调整和增补，进一步充实和完善了手册内容，更便于读者学习使用。

全书共分七章，主要内容包括：常用资料及计算，孔、轴的极限偏差、形状和位置公差，表面粗糙度，车床技术参数及辅具，常用材料及应用，刀具材料及切削工具，典型零件车削加工，车削用量及加工余量，螺纹基本尺寸及计算，螺纹加工及螺纹测量等。

《实用车工手册（第2版）》可供从事机械加工操作的技术工人及技术人员学习使用，也可作为技工学校及各种培训班的教材。

书籍目录

目录前言第一章 常用资料及计算一、常用字母1. 拉丁字母2. 希腊字母二、常用三角计算1. 常用三角计算公式2. 30° 、 45° 、 60° 的三角函数值三、常用数表1. 的重要函数表2. 的近似分数表3. 25. 4的近似分数表4. 常用几何图形计算公式5. 圆周等分系数表6. 圆弧长度计算表7. 内圆弧与外圆弧计算8. V形槽宽度、角度计算9. 燕尾与燕尾槽宽度计算10. 内圆锥与外圆锥计算11. 英寸分数换算小数和毫米四、法定计量单位及其换算1. 国际单位制2. 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算3. 常用单位换算五、机械加工一般标准规范1. 60° 中心孔2. 各类槽3. 零件倒圆与倒角4. 球面半径5. 螺纹零件6. 紧固件用通孔和沉孔六、通用夹具规格尺寸及选用1. 顶尖2. 夹头3. 拨盘4. 卡盘5. 过渡盘6. 花盘第二章 车床技术参数及辅具一、车床的结构、性能及调整1. 卧式车床主要部分的名称和用途2. 车床型号编制方法3. 车床的润滑系统和保养二、CA6140型卧式车床1. 机床的主要技术参数2. 机床的传动系统三、机床精度对加工质量的影响及调整四、常用车床型号及主要技术参数1. 落地及卧式车床2. 立式车床的型号与技术参数3. 回轮、转塔车床的型号与技术参数4. 曲轴车床的型号与技术参数5. 数控车床五、普通车床辅具1. 刀杆2. 刀夹3. 加工螺纹用辅具第三章 常用材料及应用一、金属材料性能的名词术语二、钢1. 钢牌号表示方法2. 常用钢的品种和应用举例三、铸铁1. 铸铁牌号表示方法2. 常用铸铁的品种、性能和用途四、有色金属及其合金1. 有色金属及其合金代号表示方法2. 铜及铜合金3. 铝及铝合金五、粉末冶金材料的分类及应用举例六、常用工程塑料的性能特点及应用第四章 刀具材料及切削工具一、刀具切削部分的材料1. 对刀具切削部分材料性能的要求2. 常用刀具材料二、车刀1. 刀具的切削角度及其作用2. 刀具切削部分几何参数的选择3. 车刀磨损及使用寿命4. 高速钢车刀条5. 焊接车刀6. 可转位车刀7. 机夹车刀三、钻头1. 麻花钻2. 群钻四、中心钻第五章 典型零件车削加工一、车刀的手工刃磨二、中心孔的加工与修研1. 中心孔的加工及质量分析2. 中心孔的修研三、车削圆锥面1. 锥度、锥角及公差2. 车削圆锥面方法3. 圆锥尺寸的控制方法4. 车削圆锥面时产生废品的原因及预防方法四、车削成形面1. 双手赶刀法车削成形面2. 成形刀(样板刀)车削成形面3. 靠模法车削成形面五、车削薄壁工件1. 薄壁套车刀几何角度2. 工件装夹及加工特点六、车削球面1. 用蜗杆副传动装置手动车削球面2. 用旋风铣方法车削球面七、车削偏心工件1. 车削偏心工件常用装夹方法2. 测量偏心距的方法3. 车削曲轴八、车削表面的滚压加工1. 滚压加工常用工具及应用2. 加工方法3. 滚花九、车削细长轴1. 细长轴的加工特点2. 细长轴的装夹3. 加工细长轴车刀举例4. 车削细长轴常用的切削用量5. 常用车削方法6. 车削细长轴常见的工件缺陷和产生原因十、冷绕弹簧十一、卧式车床加工常见问题的产生原因及解决方法十二、难加工材料的车削1. 高锰钢2. 高强度钢3. 高温合金4. 钛合金5. 不锈钢第六章 车削用量及加工余量的合理选择一、切削用量的选择1. 切削用量的选择原则2. 常用车削用量3. 常用钻削用量4. 常用铰削用量二、切削余量的选择1. 棒材加工余量2. 轴的加工余量3. 内孔加工余量及偏差第七章 螺纹加工一、车螺纹1. 螺纹车刀和安装要求2. 车螺纹的刀尖宽度尺寸3. 车螺纹时交换齿轮计算4. 车多线螺纹交换齿轮计算及分线方法5. 常用螺纹车刀的特点与应用6. 螺纹车削方法7. 高速钢及硬质合金车刀车削不同材料螺纹的切削用量8. 高速钢车刀车削螺纹时常用切削液9. 车削螺纹常见问题的产生原因与解决方法二、用板牙和丝锥切削螺纹1. 用车床套螺纹和攻螺纹的工具2. 螺纹刀具3. 攻螺纹前钻孔用麻花钻直径4. 套螺纹前圆杆直径尺寸表5. 攻螺纹和套螺纹时产生废品的原因及预防方法三、螺纹测量1. 三针测量方法2. 单针测量方法3. 量针规格尺寸4. 综合测量方法附录附录A 螺纹基本尺寸和计算一、普通螺纹(M)1. 普通螺纹牙型2. 普通螺纹直径与螺距系列3. 普通螺纹的基本尺寸4. 普通螺纹的公差5. 标记方法及示例二、梯形螺纹(30°)1. 梯形螺纹的牙型2. 梯形螺纹直径与螺距系列3. 梯形螺纹基本尺寸4. 梯形螺纹公差5. 梯形螺纹旋合长度6. 梯形螺纹代号与标记三、 55° 管螺纹1. 55° 密封管螺纹2. 55° 非密封管螺纹四、 60° 密封管螺纹1. 螺纹术语及代号2. 螺纹牙型及牙型尺寸3. 圆锥管螺纹的基本尺寸及其公差4. 圆柱内螺纹的基本尺寸及公差5. 有效螺纹的长度6. 倒角对基准平面理论位置的影响7. 螺纹特征代号及标记示例五、米制管螺纹(60°)1. 一般密封米制管螺纹(zM、M)2. 非密封米制管螺纹(M)六、锯齿形螺纹1. 锯齿形(3° 、 30°)螺纹牙型2. 锯齿形螺纹的直径与螺距系列3. 锯齿形螺纹基本尺寸4. 锯齿形螺纹公差5. 锯齿形螺纹标记附录B 孔、轴的极限偏差1. 术语和定义2. 基本规定3. 轴的极限偏差4. 孔的极限偏差5. 一般公差附录C 形状和位置公差1. 形状和位置公差符号2. 公

差值表3．形状和位置公差未注公差值附录D表面粗糙度1．评定表面粗糙度的参数2．表面粗糙度的符号、代号及标注3．表面粗糙度代号在图样上的标注方法4．各级表面粗糙度的表面特征及应用举例

<<实用车工手册>>

章节摘录

插图：

<<实用车工手册>>

编辑推荐

《实用车工手册(第2版)》第2版力求结构合理，层次清楚，语言简练，技术难度适当，实用便查。全书中涉及的标准均为国家和行业现行标准。

全书共分七章，主要包括：常用资料及计算，车床技术参数及辅具，常用材料及应用，刀具材料及切削工具，典型零件车削加工，车削用量及加工余量，螺纹基本尺寸及计算，螺纹加工及螺纹测量，孔、轴的极限偏差，形状和位置公差，表面粗糙度等。

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>