

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787111324744

10位ISBN编号：7111324749

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：金福昌，国家职业资格培训教材编审委员会 编

页数：265

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>>

内容概要

《车工（高级）鉴定培训教材》是以《国家职业技能标准》车工（高级）的知识要求为依据，紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的要求编写的，主要内容包括：车工（高级）基本知识；套筒及深孔加工；螺纹及蜗杆加工；偏心工件及曲轴的加工；箱体孔的加工；组合件的加工；精密量具和量仪的使用等必备专业知识。

每章前有培训目标，章末有复习思考题，以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

书籍目录

序前言第一章 车工（高级）基本知识第一节 机械加工工艺卡片的内容、编制方法及实例一、机械加工
工艺卡片的制订二、制订机械加工工艺卡片的实例第二节 分析计算车床夹具的定位误差一、基准位
移误差二、基准不重合误差三、保证工件加工精度的条件第三节 车床专用夹具的使用及调整一、车床
夹具的使用要求二、车床夹具的使用实例第四节 组合夹具一、组合夹具元件二、组合夹具的组装三、
组合夹具的应用复习思考题第二章 套筒及深孔加工第一节 复杂套筒类零件的车削方法一、套筒类零
件的技术要求二、套筒类零件的材料与毛坯三、合理选择加工方法四、套筒类零件的装夹五、防止套
筒类零件加工变形的的方法第二节 深孔的加工一、深孔工件加工的特点及加工方法二、深孔工件的测量
三、深孔套筒（液压筒）的加工复习思考题第三章 螺纹及蜗杆加工第一节 长丝杠的加工一、预防长
丝杠变形的措施二、车削长丝杠切削用量的选择三、长丝杠的检测及误差分析四、车床长丝杠的加工
第二节 多线螺纹及蜗杆的加工一、多线螺纹二、多线螺纹（多头蜗杆）分线（分头）的方法三、多线
螺纹的车削四、多头蜗杆的加工复习思考题第四章 偏心工件及曲轴的加工第一节 双偏心工件的加工
一、双偏心轴、套的装夹与调整二、偏心工件的测量三、双偏心套的加工第二节 曲轴的加工一、曲轴
的结构和毛坯二、曲轴的装夹三、曲轴的测量方法四、提高曲轴加工工艺系统刚性的方法五、四拐曲
轴的加工第三节 缺圆块状工件的加工一、缺圆块状工件的装夹二、缺圆块状工件的测量复习思考题第
五章 箱体孔的加工第一节 箱体孔加工的工艺分析一、箱体孔工件的结构特点二、箱体孔工件的主要
技术要求三、箱体孔工件的加工工艺过程及其分析第二节 箱体孔工件的车削方法与测量方法一、箱体
孔工件的车削方法二、箱体孔工件的测量方法复习思考题第六章 组合件的加工第一节 对合组件的加
工一、在花盘上装夹车削两半箱体同心孔的方法二、在角铁上装夹车削对合工件的方法第二节 组合轴
、套件的加工一、组合轴、套件的加工实例二、组合轴、套件的加工实例复习思考题第七章 精密
量具和量仪的使用第一节 量具的选择一、根据测量要求和零件的形状选择量具二、根据零件的精度选
择量具三、选择使用灵活、合格的量具第二节 精密量仪的使用一、杠杆卡规和杠杆千分尺二、指示表
三、测微仪四、水平仪五、圆度仪六、气动量仪七、双管显微镜复习思考题

章节摘录

1) 粗加工后应松开工件, 使工件弹性变形得以恢复, 内应力相应减小, 然后再以较小的夹紧力将工件夹紧, 进行精加工。

2) 减小切削用量, 增加进给次数, 以减小切削力和切削热的影响。

3) 充分使工件冷却后再进行精加工。

3. 合理安排热处理工序 由于箱体件的结构形状奇特, 铸造内应力较大, 为消除内应力, 减少变形, 保证精度的稳定性, 一般情况下铸造之后, 在机械加工前应进行一次人工时效处理。

对于重要箱体件, 在粗加工后还需进行第二次人工时效, 以进一步提高箱体件加工精度的稳定性。

4. 定位基准的选择 在车床上加工箱体孔工件时, 根据基准的选择原则, 应合理地对工件的定位。

对于立体交错孔的车削, 一般情况下, 多以一个平面(在前道工序已加工好)为基准, 先加工出一个孔, 再以这个孔和其端面为基准, 或者以孔和原来基准平面为定位基准, 加工其他交错孔。

为了保证箱体件的加工质量, 有时还需要以已加工的孔为基准, 对平面进行刮研, 以提高定位精度。

5. 箱体件的装夹与夹紧 在车床上进行箱体件孔的车削, 装夹方法及夹紧力部位的选择相当重要, 它是保证箱体工件车削精度的重要因素。

车削箱体件交错孔, 一般情况下, 必须使用车床附件及角铁来装夹, 否则很难保证加工精度。必要时设计制造专用车床夹具以保证加工质量, 特别是批量生产时, 更为重要。

编辑推荐

《车工（高级）鉴定培训教材》依据人力资和社会保障部2009制定的《国家职业技能标准》要求编写·汲取国家职业资格培训教材精华（保留国家职业资格培训教材的精华内容，考虑企业和读者的需要，重新整合、更新、补充和完善培训教材的内容）。

- 依据最新国家职业标准要求编写（以《国家职业技能标准》要求为依据，以“实用、够用”为宗旨，以便于培训为前提，提炼重点培训和复习的内容）。
- 紧扣国家职业技能鉴定考核要求（按复习指导形式编写，教材中的知识点紧扣职业技能鉴定考核的要求，针对性强，适合技能鉴定考试前培训使用）。

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>