

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787111395621

10位ISBN编号：711139562X

出版时间：2012-11

出版时间：机械工业出版社

作者：金福昌

页数：393

字数：505000

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

本教材是依据《国家职业技能标准车工》（技师、高级技师）的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

其主要内容包括：精密主轴、偏心件和曲轴的加工，复杂套件的加工，螺纹及蜗杆的加工，复杂形体零件的加工，切削刀具，车床精度检验、故障分析和排除，车床扩大使用，车削加工精度分析，数控技术基本知识。

章首有培训目标，章末配有复习思考题，书末附有与之配套的试题库、模拟试卷样例和答案，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。

## &lt;&lt;车工&gt;&gt;

## 书籍目录

第2版序

第1版序一

第1版序二

前言

第一章 精密主轴、偏心件和曲轴的加工

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 $120^\circ$ 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

第二章 复杂套件的加工

第一节 多件套加工

一、多件套的车削工艺方法

二、多件套的加工实例

三、双向调节装置的加工实例

第二节 非铁金属复杂薄壁套的加工

一、非铁金属加工性能

二、薄壁长套筒的加工

复习思考题

第三章 螺纹及蜗杆的加工

第一节 复杂螺纹的加工

一、平面螺纹的加工

二、不等距螺纹的加工

第二节 蜗杆的加工

一、大模数蜗杆的加工

二、变齿厚蜗杆的加工

复习思考题

第四章 复杂形体零件的加工

第一节 畸形工件的加工

一、畸形工件的加工工艺方法

二、畸形工件的加工实例

第二节 薄板类零件的加工

一、薄板类零件的装夹方法

二、防止夹紧变形的措施

三、加工薄板类零件时精车刀的选择

四、防止加工薄板类零件时产生振动和热变形的的方法

复习思考题

第五章 切削刀具

第一节 新型刀具材料

## &lt;&lt;车工&gt;&gt;

- 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 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
- 第六章 车床精度检验、故障分析和排除
  - 第一节 车床精度检验
    - 一、几何精度检验
    - 二、工作精度检验
  - 第二节 卧式车床精度对加工质量的影响
  - 第三节 车床的试运转、验收与精度试验
    - 一、阅读机床说明书
    - 二、机床的试运转及验收
  - 第四节 车床常见机械故障及其排除方法
    - 一、主轴箱故障分析及排除方法
    - 二、进给箱故障分析及排除方法
    - 三、溜板箱故障分析及排除方法
    - 四、刀架部分故障分析及排除方法
- 复习思考题
- 第七章 车床扩大使用
  - 第一节 车床扩大使用范围的意义
  - 第二节 在卧式车床上磨削工件
    - 一、在车床上磨削工件的工艺要求
    - 二、磨削工具
    - 三、在车床上磨削工件的方法
  - 第三节 在车床上研磨工件
    - 一、研磨原理
    - 二、研具材料与研磨剂的选择
    - 三、研磨方法
    - 四、研磨时的注意事项
  - 第四节 在车床上镗削和铣削工件
    - 一、在车床上镗削工件的方法
    - 二、在车床上铣削工件的方法
  - 第五节 在车床上加工其他特殊型面
    - 一、椭圆轴和椭圆孔的加工
    - 二、在车床上加工8字油槽
  - 第六节 在车床上盘绕螺旋弹簧
    - 一、螺旋弹簧的种类和各部分名称
    - 二、盘绕弹簧的工艺方法

## &lt;&lt;车工&gt;&gt;

## 复习思考题

## 第八章 车削加工精度分析

## 第一节 加工精度的基本概念

## 一、零件加工精度的主要内容

## 二、控制尺寸精度的方法

## 第二节 产生加工误差的原因

## 一、原理误差

## 二、装夹误差

## 三、机床几何精度误差

## 四、夹具和刀具误差

## 五、工艺系统的变形误差

## 六、工件残余应力引起的误差

## 第三节 减小工件表面粗糙度值的方法

## 一、表面粗糙度对零件使用性能的影响

## 二、影响工件表面粗糙度的因素

## 三、减小表面粗糙度值的方法

## 复习思考题

## 第九章 数控技术基本知识

## 第一节 数控程序编制与输入

## 一、数控加工程序编制基础

## 二、基本代码的使用方法

## 三、输入程序

## 第二节 一般轴类零件的加工

## 第三节 数控机床的维护保养及常见故障排除方法

## 一、数控机床的维护及保养

## 二、常见故障性质种类

## 三、数控机床常见故障及排除方法

## 复习思考题

## 试题库

## 知识要求试题

## 一、判断题试题

## 答案

## 二、选择题试题

## 答案

## 三、计算题试题

## 答案

## 四、问答题试题

## 答案

## 技能要求试题

## 一、车螺旋齿条轴套

## 二、车锥体

## 三、车模板

## 四、车四头蜗杆

## 五、车变深螺纹轴

## 六、车滚珠丝杠

## 七、车蜗杆多件套

## 八、车十件双平面槽组合件

<<车工>>

模拟试卷样例

一、判断题试题

答案

二、选择题试题

答案

三、计算题试题

答案

四、问答题试题

答案

<<车工>>

#### 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>