

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787504587299

10位ISBN编号：750458729X

出版时间：2011-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：263

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》内容涉及中级车工的相关理论知识、操作技能和大容量的题库。具体包括中级工应知的切削原理和刀具知识；蜗杆和多线螺纹的车削；偏心工件、曲轴、细长轴、薄壁工件及深孔的加工；用花盘、角铁及四爪单动卡盘装夹工件进行车削；车床简介以及工艺规程与工艺分析等。

《车工》是一本针对企业培训和中级工鉴定考核非常实用的教材，涵盖中级车工应知应会的知识与技能，注重理论联系实际。

同时，附有大量题库，便于学员复习或企业开展对职工考核时使用。

《车工》由童震主编，黄兹鹏主审。

书籍目录

第一章 切削原理与刀具1-1 刀具材料1-2 金属切削过程的基本规律1-3 刀具切削部分的几何形状和刀具角度1-4 刀具磨钝标准及刀具寿命第二章 蜗杆和多线螺纹的车削2-1 蜗杆的车削2-2 多线螺纹的车削2-3 乱牙及预防2-4 蜗杆与螺纹的测量第三章 车削偏心工件和曲轴3-1 偏心工件的车削方法3-2 偏心距的测量3-3 在两顶尖间车曲轴第四章 细长轴、薄壁工件及深孔加工4-1 细长轴的车削4-2 车削薄壁工件4-3 深孔加工简介第五章 在花盘、角铁上车削工件5-1 花盘、角铁及常用附件5-2 在花盘上加工工件5-3 在角铁上加工工件第六章 在四爪单动卡盘上车削工件6-1 概述6-2 T形轴零件的车削第七章 车床简介7-1 CA6140型卧式车床简介7-2 自动车床、立式车床和数控车床简介7-3 车床精度对加工质量的影响第八章 工艺规程与工艺分析8-1 工艺规程简述8-2 基准和定位基准的选择8-3 工艺路线的制定8-4 典型零件的车削工艺分析试题库理论知识试题理论知识试题答案技能考核试题与评分标准

<<车工>>

章节摘录

249. 在车床花盘上找正双孔工件的中心距时, 先在车床主轴锥孔中装一专用心轴并找正, 再在花盘上装一定位圆柱或定位套, 用千分尺测出心轴与定位圆柱之间的距离, 通过计算逐步找正。

() 250. 在花盘上用于找正双孔中心距的定位圆柱或定位套的定位端面对轴线有较高的垂直度要求。

() 251. 装平衡块时, 将主轴箱手柄放在空挡, 用手转动花盘, 如果花盘转至任一角度都不能立即停止, 说明花盘已达到平衡。

() 252. 检验平面对孔轴线垂直度误差用的心轴塞入工件孔内的部分不能有小锥度。

() 253. 被加工表面的旋转轴线与基面相互垂直, 外形较复杂的工件, 可以装在花盘的角铁上加工。

() 254. 角铁应具有较高的平面度和角度要求。

() 255. 角铁的工作面是经过精加工的, 所以当装夹在花盘上之后不再做任何检验。

() 256. 检查角铁装夹工件的基准平面与车床主轴轴线的平行度时, 应把磁性表座放在中滑板上, 使百分表测头接触角铁平面, 然后移动中滑板, 先找正角铁水平位置, 再移动床鞍, 从百分表上读出平行度误差值。

() 257. 找正角铁时, 若不符合要求, 除进行修刮外, 还可采用垫薄铜皮或薄纸片的方法使之达到要求。

() 258. 在直角形角铁上找正轴承座孔的加工位置时, 可分找正水平中心线和找正垂直中心线两步进行。

() 259. 在花盘的角铁上加工工件时, 转速不宜太低。

() 260. 在角铁上装夹、加工工件可以不考虑平衡问题。

() 261. 四爪单动卡盘可以装夹三爪自定心卡盘无法装夹的外形复杂的工件。

() 262. 在四爪单动卡盘上装夹工件很方便。

() 263. 在车床上用四爪单动卡盘装夹外形复杂的工件时, 通常须用划针找正划线。

()

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>