第一图书网, tushu007.com

<<高级车工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<高级车工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787504590947

10位ISBN编号：7504590940

出版时间：2011-8

出版时间：人力资源和社会保障部教材办公室 中国劳动社会保障出版社 (2011-08出版)

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：285

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

内容概要

《高等职业技术院校机械设计制造类专业任务驱动型教材：高级车工工艺与技能训练》为国家级职业教育规划教材，根据高等职业技术院校教学实际，由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。
《高等职业技术院校机械设计制造类专业任务驱动型教材：高级车工工艺与技能训练》共6个模块，分15个课题，内容编写符合国家职业技能标准《车工（2009年修订）》要求，基本涵盖了高级车工所应掌握的车工工艺和技能训练内容，包括轴、套、锥面及成形面、螺纹及蜗杆、偏心件及曲轴、大型回转表面、深孔、箱体孔、组合件的加工及必要的精度检验等，以及车床维护、保养与调整等内容。书后附录摘录了大量表格，对教学和生产中的常用数据进行了归纳和整理，便于应用。
本书还提供典型工件加工过程课件的网络下载，以便于学生理解一些复杂工件的加工工艺过程。
本书为高等职业技术院校机械设计制造类专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的机械设计制造类专业教材，或作为自学用书。
本书由韩英树主编，郑玉山、韩宁副主编，张琦、曹力军、李伟、幺志利、张永辉参加编写，由徐平田主审。

书籍目录

模块一 套筒及深孔加工课题一 复杂套类零件加工任务1 钻套任务2 轴承套任务3 密封套任务4 轴承铜套任务5 薄壁套筒任务6 薄壁铝锥套任务7 大型V带轮任务8 大型薄壁套课题二 深孔加工任务1 液压缸体任务2 轴套任务3 气缸筒任务4 传动筒模块二 螺纹及蜗杆加工课题一 长丝杠加工任务1 中滑板丝杆任务2 车床长丝杠课题二 多线螺纹及蜗杆加工任务1 二线蜗杆轴任务2 三线蜗杆轴任务3 六线三模蜗杆轴模块三 偏心件及曲轴加工课题一 双偏心零件加工任务1 双侧同向偏心轴任务2 双侧反向偏心轴任务3 双侧反向偏心孔课题二 垂直孔零件加工任务1 立轴任务2 杠杆任务3 缺圆块状零件课题三 偏心薄壁套零件加工任务大型偏心套课题四 多拐曲轴加工任务1 双拐曲轴任务2 三拐曲轴任务3 四拐曲轴模块四 箱体孔加工课题一 齿轮变速箱体类零件加工任务1 齿轮变速箱体任务2 锥齿轮座课题二 减速箱体类零件加工任务 蜗轮减速箱体模块五 组合件加工课题一 对称平分两半体零件加工任务 上、下轴衬课题二 模具加工任务 45°分型面橡胶模课题三 组合轴、套件加工任务1 内外偏心、螺纹三组合工件任务2 偏心轴三组合工件任务3 内外圆锥、偏心、螺纹四组合工件模块六 车床维护、保养与调整课题一 润滑油的供给任务 油泵供油课题二 机床的调整任务1 安全离合器的调整任务2 刀架滑动部位间隙的调整附录附录1 未注公差线性尺寸的极限偏差数值附录2 未注公差角度尺寸的极限偏差数值附录3 A型中心孔的形式和选择附录4 B型中心孔的形式和选择附录5 A型中心钻基本尺寸及极限偏差附录6 B型中心钻基本尺寸及极限偏差附录7 根据材料选择中心孔附录8 群钻的刃磨参数附录9 滚花的尺寸规格附录10 常用三角螺纹螺距及中径值附录11 普通螺纹牙型计算附录12 普通螺纹钻底孔用钻头直径尺寸附录13 圆柱管螺纹钻底孔用钻头直径尺寸附录14 55°圆锥管螺纹钻底孔用钻头直径尺寸附录15 60°圆锥管螺纹钻底孔用钻头直径尺寸附录16 粗牙普通螺纹、英制螺纹、圆柱管螺纹套螺纹圆杆直径的确定附录17 量规制造公差T值和位置要素Z值

章节摘录

版权页：插图：铰孔前扩孔时，有些是在铸造材料工件上进行的，往往遇到内孔有砂眼与气孔等情况，这时形成的孔并非直线孔。
由于砂眼的存在，钻头的棱边受到严重的损伤，使钻头将孔钻偏；由于气孔、砂眼的存在，钻头也会将孔钻偏，其形状如图1-6所示。
这时应先钻小一些的孔，再选择扩孔钻将孔扩大、校直。
如果用钻头替代扩孔钻，第一次扩孔时应采用具有一定刚度的较粗、较短的钻头扩孔，以减少或消除钻头的晃动，并要留出第二次扩孔的余量（余量的大小根据孔径大小而定），然后再采用剩余量较少的钻头扩孔，这样有助于减小孔的表面粗糙度值并保证孔的直线度。

编辑推荐

《高级车工工艺与技能训练》由人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐。

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