

<<车工基本技术>>

图书基本信息

书名：<<车工基本技术>>

13位ISBN编号：9787508228341

10位ISBN编号：7508228340

出版时间：2004-02-01

出版时间：金盾出版社

作者：高信贤

页数：446

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>

<<车工基本技术>>

前言

《车工基本技术》一书自出版以来，已发行15万册，受到广大读者的欢迎。

为了执行《中华人民共和国劳动法》的有关规定，进一步完善国家职业标准体系，为职业培训提供科学、规范的依据，2002年国家劳动和社会保障部组织有关专家制定了《车工》国家职业标准。

《车工基本技术》（修订版）就是在《车工基本技术》一书的基础上，按照国家职业标准中有关车工初级（国家职业资格五级）的鉴定要求，在广泛收集资料和总结车工生产实践经验的基础上编写而成的。

本书共分十四章。

前四章主要介绍机械加工基础知识，如识图、公差与配合、表面粗糙度、量具与测量等。

后几章则针对车工工艺所必须掌握的知识和技能，主要对车床、刀具、夹具，零件的装夹、测量，车削外圆、内孔、圆锥面、螺纹等方面的内容做了系统、全面的介绍。

书中还汇集了先进刀具、工装夹具资料，并对国家标准的有关规定做了讲解。

本书属技术普及读物，既可作为培训教材，亦可用于自学。

为使初学者方便理解，无论对原理的讲解、公式的计算，还是对实际操作的叙述都力求做到简单明了，文图结合，方便实用。

本书在编写过程中参考了一些专著、教材和期刊，并从中引用了一些数据和图表。

在此诚恳地向有关作者表示感谢。

由于作者水平所限，疏漏和不妥之处在所难免，敬请读者批评指正。

<<车工基本技术>>

内容概要

《车工基本技术（修订版）》主要介绍车工所需的基础知识、相关知识和基本操作技能。主要有识图、极限与配合、形位公差与表面粗糙度，钳工基本操作，量具与测量方法，常用金属材料与钢的热处理知识，车床、刀具、夹具，车削外圆、内孔、圆锥面和螺纹等内容。

<<车工基本技术>>

书籍目录

第一章 绪论 第一节 车削在机械制造业中的作用 第二节 车工应知应会 第三节 车工安全操作规程
第二章 机械制图 第一节 投影与视图 第二节 剖视与剖面 第三节 画图与识图基本方法第三章 极限与配合、形位公差和表面粗糙度 第一节 极限与配合 第二节 形位公差 第三节 表面粗糙度第四章 量具与测量方法 第一节 测量的基本概念 第二节 测量条件及测量器具的维护保养 第三节 车工常用的测量器具第五章 车床 第一节 概述 第二节 国产车床的型号及编制方法 第三节 车工常用的测量器具第六章 车床夹具 第一节 概述 第二节 夹具的作用和分类 第三节 各类车床夹具 第四节 自动定心装置第七章 切削与车刀 第一节 概述 第二节 切削原理 第三节 车刀切削角度的选择 第四节 车刀的刃磨及合理使用第八章 车削外圆 第一节 车削前的工艺准备 第二节 外圆车刀及切削用量 第三节 车削外圆及端面 第四节 轴类零件的抛光、研磨和滚花第九章 车削内孔 第一节 钻头与钻削 第二节 车孔刀具 第三节 车削内孔 第四节 圆柱孔的测量第十章 车削圆锥面 第一节 圆锥体的基本要领及各部分尺寸的计算 第二节 常用的标准锥度和圆锥 第三节 车削圆锥的几种方法 第四节 圆锥的测量第十一章 车削螺纹第十二章 常用金属材料及钢的热处理知识第十三章 钳工基础附录

章节摘录

4.极限尺寸基于上述情况，实际尺寸与基本尺寸值会不相同，但也必须限制实际尺寸的变动范围。

极限尺寸就是指允许的尺寸变化的两个极限值。

实际尺寸应位于其中，当然也可达到极限尺寸。

(1) 最大极限尺寸。

它是实际尺寸所允许达到的最大限度，超出这个尺寸的工件就不合格。

(2) 最小极限尺寸。

它是实际尺寸所允许达到的最小限度，小于这个尺寸的工件也不合格。

(3) 最大实体状态和最大实体尺寸。

孔或轴具有的允许的材料量为最多时的状态称为最大实体状态。

在最大实体状态下的极限尺寸称为最大实体尺寸或最大实体极限。

它是孔的最小极限尺寸和轴的最大极限尺寸的统称。

(4) 最小实体状态和最小实体尺寸。

孔或轴具有的允许的材料量为最少时的状态称为最小实体状态。

在最小实体状态下的极限尺寸称为最小实体尺寸或最小实体极限。

它是孔的最大极限尺寸和轴的最小极限尺寸之统称。

最大实体状态时装配是最不利的状态，即可能获得最紧的装配结果的状态，这是工作强度最高的状态。

而最小实体状态则对装配是最有利的状态，即可能获得最松的装配结果的状态，它也是工作强度最低的状态。

最大和最小实体状态都是设计规定的合格工件的材料量的两个极限状态。

<<车工基本技术>>

媒体关注与评论

书评本书共分十四章。

前四章主要介绍机械加工基础知识，如识图、公差与配合、表面粗糙度、量具与测量等。

后几章则针对车工工艺所必须掌握的知识和技能，主要对车床、刀具、夹具，零件的装夹、测量，车削外圆、内孔、圆锥面、螺纹等方面的内容做了系统、全面的介绍。

书中还汇集了先进刀具、工装夹具资料，并对国家标准的有关规定做了讲解。

<<车工基本技术>>

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>