

<<新编高级车工简明读本>>

图书基本信息

书名：<<新编高级车工简明读本>>

13位ISBN编号：9787532383252

10位ISBN编号：7532383253

出版时间：2006-4

出版单位：上海科学技术出版社

作者：陈家芳 编

页数：353

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>

<<新编高级车工简明读本>>

内容概要

《新编高级车工简明读本》根据机械类高级车工知识要求（应知）内容而编写。
内容包括：机械制图；液压传动与气压传动；机床电气控制知识；机械零件与机构；机床夹具；复杂、精密零件的车削；难加工材料的车削；机械加工工艺规程；数控车床；机床的安装、验收与调整等。

《新编高级车工简明读本》可作为专业培训机构、职业技术学院和培训班教学用书，也可作为中级、高级工自学以及工厂企业有关技术人员参考用书。

书籍目录

第一章 机械制图第一节 机械零件的表达方法 一、视图 二、剖视图 三、断面图 四、零件的各种表达方法与综合应用第二节 常用零件的表达方法 一、螺纹 二、齿轮 三、弹簧 四、链第三节 零件图及其测绘 一、零件图上尺寸和技术要求 二、零件的测绘方法和步骤 三、典型零件的测绘 四、零件图的阅读第四节 装配图及其测绘 一、装配图表达方法 二、装配图的阅读 三、画装配图步骤 四、装配体的测绘复习思考题第二章 液压传动与气压传动第一节 液压元件 一、液压泵 二、液压缸与液压马达 三、液压控制阀 四、辅助液压元件第二节 基本液压回路 一、压力控制回路 二、速度控制回路 三、顺序动作回路 四、其他控制回路第三节 液压传动应用实例 一、动力液压滑台液压系统 二、立式组合机床液压系统 三、液压机械手液压系统 四、外圆磨床液压系统 五、数控车床液压系统 六、CB3463—1型半自动转塔车床液压系统 七、机床液压系统常见故障和排除第四节 气压传动简介 一、气压传动工作原理及组成 二、气压元件 三、气压传动应用实例复习思考题第三章 机床电气控制知识第一节 常用低压电器 一、刀开关 二、组合开关 三、低压断路器 四、一般熔断器 五、主令电器 六、交流接触器和继电器第二节 异步电动机基本控制电路 一、三相异步电动机的正转控制线路 二、三相异步电动机的正反转控制线路 三、行程控制与自动循环控制线路 四、顺序控制与多地控制线路 五、三相异步电动机降压启动控制线路 六、三相异步电动机的制动控制线路 七、CA6140车床电气控制线路第三节 直流电动机电气控制基本方法 一、并励直流电动机的基本控制线路 二、串励直流电动机的基本控制线路复习思考题第四章 机械零件与机构第一节 机器、机构、机械与零件 一、机器 二、机构 三、机械 四、构件 五、零件第二节 联接 一、键联接 二、销联接 三、螺纹联接第三节 机械传动 一、带传动 二、齿轮传动 三、螺旋传动第四节 轴与轴承 一、轴 二、轴承第五节 联轴器、离合器和弹簧 一、联轴器 二、离合器 三、弹簧第六节 平面连杆机构 一、四杆机构 二、曲柄滑块机构 三、导杆机构 四、平面连杆机构的“死点”第七节 间歇运动机构 一、棘轮机构 二、槽轮机构 三、间歇齿轮机构第八节 凸轮机构 一、凸轮的种类和各部分名称 二、凸轮轮廓的画法 三、凸轮机构中的几个尺寸 四、凸轮机构的应用实例第九节 轮系 一、定轴轮系 二、周转轮系复习思考题第五章 机床夹具第一节 工件的定位 一、六点定则 二、定位方法和定位元件第二节 工件的夹紧 一、夹紧装置的基本要求与原则 二、夹紧装置的类型第三节 车床夹具第四节 组合夹具 一、组合夹具的分类与元件 二、组合夹具的特点 三、组合夹具的组装过程 四、组合夹具所能达到的位置精度复习思考题第六章 复杂、精密零件的车削第一节 振动 一、产生振动的原因 二、引起振动的因素及消除方法第二节 变形 一、热变形 二、内应力引起的变形 三、由装夹和切削力引起的变形 四、消除内应力的方法第三节 细长轴车削 一、细长轴的加工特点 二、车削细长轴的刀具 三、车削细长轴时的切削用量 四、车削细长轴用的机床与工具 五、工件的装夹和车削 六、车削细长轴时可能产生的问题第四节 薄壁零件车削 一、薄壁零件的加工特点 二、车削薄壁零件的刀具 三、车削薄壁零件的切削用量 四、薄壁零件的装夹方法第五节 深孔加工 一、深孔的加工特点 二、加工深孔用的刀具和加工方法第六节 特殊形状表面车削 一、曲轴车削 二、凸轮车削 三、8字油槽车削 四、椭圆表面车削 五、双曲线表面车削 六、盘绕弹簧第七节 壳体类零件的车削 一、壳体类零件的加工特点 二、壳体类零件的安装与车削 三、壳体类零件的检验复习思考题第七章 难加工材料的车削第一节 刀具的选用要点 一、刀具切削部分的材料 二、选择刀具几何角度的要点第二节 难加工材料的车削实例 一、车削不锈钢 二、车削高温合金 三、车削高锰钢 四、车削冷硬铸铁 五、车削淬硬钢 六、车削铜合金 七、车削铝合金 八、车削有机玻璃 九、车削橡胶复习思考题第八章 机械加工工艺规程第一节 基本概念 一、生产过程与工艺过程 二、工艺过程的组成 三、生产类型及其工艺特点第二节 工艺路线的拟订 一、零件图的分析 二、毛坯的选择 三、基准的选择 四、基准不重合时尺寸的换算 五、表面加工方法的选择 六、加工阶段的划分 七、工序的集中与分散 八、加工顺序的安排 九、切削加工通用工艺守则 十、加工余量第三节 典型零件的工艺规程 一、轴类零件 二、套类零件 三、丝杠 四、圆柱齿轮 五、箱体零件复习思考题第九章 数控车床第一节 基本概念 一、数控车床的组成 二、数控车床加工特点 三、数控车床的技术参数第二节 数控车床的编程 一、数控系统的功能 二、坐标系统第三节 常用的编程指令 一、工件坐标系的设定 二、快速定位G00 X(u)—z(w)— 三

<<新编高级车工简明读本>>

、直线插补G01 X(U)—z(w)—F— 四、圆弧插补G02、G03 五、单一固定循环 六、螺纹切削循环
七、多重复合循环复习思考题第十章 机床的安装、验收与调整 第一节 机床的安装 一、机床的地基
二、机床的安装和调平第二节 机床的验收试验 一、机床的空转试验 二、机床的负荷试验 三、机
床精度检验第三节 机床主要机构的调整复习思考题

<<新编高级车工简明读本>>

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>