

<<车工操作技法与实例>>

图书基本信息

书名：<<车工操作技法与实例>>

13位ISBN编号：9787532397778

10位ISBN编号：7532397777

出版时间：2009-6

出版时间：夏祖印 上海科学技术出版社 (2009-06出版)

作者：夏祖印 著

页数：249

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>

<<车工操作技法与实例>>

内容概要

《车工操作技法与实例》以介绍实用技能为主，图文并茂，简明实用，着重介绍车削技术工人必须掌握的专业知识与操作技能，以及一些成熟的实践经验，将专业知识与操作技能有机地融在一起，力求解决生产中的实际问题；并以典型工件加工为例，详细介绍操作技能、技巧禁忌及注意事项，供相应工种技术工人参考借鉴，突出实用性、针对性和可操作性。

具体内容主要包括车工基础知识，车削轴类工件、盘套类工件、圆锥面、螺纹、成形面、中等复杂工件的加工技能、操作禁忌和注意事项，以及典型工件的车削加工实训。

通过实例提供详细的车削加工工艺和加工方法，以加深理解、达到事半功倍的效果。

《车工操作技法与实例》可作为从事车床加工的操作人员和技术人员的培训教材，也可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院车工工艺及设备的实训教材。

<<车工操作技法与实例>>

书籍目录

第一部分 车工基础知识第一节 车床基础知识一、车床的种类及结构组成二、车床夹具的组成及种类
第二节 切削基础知识一、车刀的组成二、车刀的切削角度三、刀具的磨损和刃磨四、车削中的断屑工
作五、切削用量及其选择六、切削液第三节 常用工具与量具一、常用工具二、常用量具第二部分 基
本操作技能第一节 工件的装夹一、轴类工件的装夹二、套类工件的装夹第二节 轴类工件的车削加工
一、车削外圆 二、车削端面和阶台三、切断和车外沟槽第三节 孔类工件的切削加工一、麻花钻及其
刃磨二、钻孔三、扩孔与铰孔四、车削内孔五、铰孔六、车削内沟槽七、车削圆锥体八、车削圆锥孔
第四节 螺纹的车削加工一、蜗杆的车削加工二、车削多线螺纹三、车削三角形螺纹四、车削梯形螺纹
五、车削方牙螺纹第五节 不规则零件的车削加工一、车削成形面二、车削细长轴三、车削薄壁工件四
、车削偏心工件第六节 几何零件的车削加工一、车削球面二、绕弹簧三、滚花与滚压第七节 难加工
材料的车削加工一、车削高锰钢二、车削高强度钢三、车削钛合金四、车削不锈钢第八节 机床的使用
与保养一、车床的日常保养二、常见故障及排除三、机床操作禁忌第三部分 车削加工实例一、车削接
杆二、车削销轴三、车削短阶台轴四、车削长阶台轴五、车削调整垫圈六、车定位套七、车削盘轮类
零件八、车削圆锥零件九、车削钛合金十、车削不锈钢加工十一、车削螺纹

<<车工操作技法与实例>>

章节摘录

第一部分 车工基础知识 第一节 车床基础知识 二、车床夹具的组成及种类在机械制造的工艺过程中，用来保证产品质量、提高劳动生产率、简化操作过程、减轻劳动强度以及降低成本的装置，都称为工艺装备。

工艺装备包括刀具、量具、模具、夹具和辅助工具。

在工艺过程中装夹工件和刀具用的工艺装备称为夹具。

按车削加工工艺规程的要求，用来正确装夹工件和车刀的车床附加装置，称为车床夹具。

车床夹具具有保证产品质量、提高生产率、改变车床用途与扩大车床工艺范围等作用。

本节仅简单介绍确定工件位置用的车床夹具，不介绍对于确定刀具位置用的车床夹具和检验工件时用的检验夹具。

1. 车床夹具的组成元件 元件是指起一定作用的一个零件或一个简单的部件。

车床夹具的组成元件可分为以下几类： 定位元件。

用来决定工件在夹具上的安装位置的元件。

夹紧元件。

用来阻止工件因受外力而移动或振动的元件。

引导元件。

用来正确而方便地确定刀具与工件相对位置的元件，如导向套、对刀块等。

安装元件。

用来确定夹具在车床上安装位置的元件。

夹具体。

用来连接夹具上各元件的基体。

<<车工操作技法与实例>>

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>