

<<简明车工手册>>

图书基本信息

书名：<<简明车工手册>>

13位ISBN编号：9787538157376

10位ISBN编号：7538157379

出版时间：2010-2

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：杨家武，杨芙 编

页数：436

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>

<<简明车工手册>>

内容概要

《简明车工手册》是为了满足广大生产一线的车削专业技术人员和技工在工作中方便查阅车削加工资料的需要而编写的。

手册紧密结合车削工人的日常工作需要，收集和选编了车削加工现场常用的资料和数据。

《简明车工手册》结构上力求合理，层次清楚，方便查阅；内容上力求简明实用，数据准确可靠；形式上注重携带方便，切合生产现场使用环境。

本手册以适中的篇幅，尽量收集最新、最全、最实用的资料、数据、经验与方法，包括车工常用资料、车床、车床夹具、车床刀具、车削用量及加工余量、车削加工、典型零件车削加工、技术测量等内容。

<<简明车工手册>>

作者简介

作者包括科研机构和技术人员，基本具有20年以上的专业经历，理论基础扎实，实践经验丰富。

<<简明车工手册>>

书籍目录

第一章 车工常用资料第一节 常用字母及符号一、拉丁字母二、希腊字母三、主要金属元素化学符号、相对原子质量和密度第二节 常用计量单位与换算一、我国常用法定长度单位二、常用英制长度单位三、英寸与毫米的换算第三节 常用数学一、弓形尺寸计算二、圆锥的各部分尺寸计算三、常用三角函数公式第四节 常用数表一、 π 的近似分数二、 2.5 ？
4的近似分数第五节 常用零件结构要素一、中心孔二、各类槽三、零件倒圆与倒角第二章 车床第一节 通用机床型号一、通用机床型号的表示方法二、代号第二节 卧式车床的工艺范围及其组成一、工艺范围与运动二、组成部件三、卧式车床的主要参数第三节 CA6140卧式车床一、车床的主要技术参数二、车床的典型结构三、车床的传动系统第四节 数控车床一、数控机床的工作原理二、数控机床的组成三、数控机床的特点及用途四、数控机床的分类五、数控车床和车削中心第五节 其他类型车床一、回轮、转塔车床二、立式车床三、各类型车床性能比较第六节 车床主要精度的检验方法第七节 车床精度对加工质量的影响及调整第八节 车床的润滑系统和保养一、车床的润滑二、普通车床的一级保养第三章 车床夹具第一节 卡盘一、三爪自定心卡盘二、四爪单动卡盘第二节 顶尖第三节 夹头一、鸡心夹头二、卡环三、车床用快换夹头第四节 夹板第五节 拨盘第六节 花盘第七节 过渡盘一、C型三爪自定心卡盘用过渡盘二、D型三爪自定心卡盘用过渡盘三、C型四爪单动卡盘用过渡盘四、D型四爪单动卡盘用过渡盘第八节 其他车床夹具一、中心架二、跟刀架三、自动卡盘四、其他夹具第四章 车床刀具第一节 刀具材料一、高速钢二、硬质合金三、陶瓷刀具四、超硬刀具材料第二节 刀具基础一、车削时的运动和产生的表面二、刀具切削部分的组成三、刀具的切削角度及其作用四、刀具切削部分几何参数的选择第三节 常用车刀种类一、车刀的类型、特点与用途二、焊接车刀三、可转位车刀四、机夹车刀第四节 车刀刃磨一、刀具磨损的形式二、车刀磨钝标准及耐用度三、车刀手工刃磨第五节 切削液一、切削液的作用与种类二、常用切削液的配方三、切削液的选用四、切削液的使用方法和注意事项第五章 车削用量及加工余量第一节 切削用量一、切削用量的基本概念二、合理选择切削用量的目的三、常用车削用量四、常用钻削用量五、常用铰削用量第二节 切削余量的选择一、棒材加工余量二、轴的加工余量三、内孔加工余量及偏差第六章 车削加工第一节 轴类零件的结构要素和磨削加工余量一、轴类零件的结构要素二、轴套类零件的磨削加工余量第二节 外圆的车削一、不同精度外圆的车削加工方法和加工余量二、常用外圆车刀三、车削外圆时常用的装夹方法四、中心架与跟刀架的使用五、车削外圆产生废品的原因及预防措施第三节 圆柱孔的加工一、圆柱孔的一般加工方法二、不同精度及不同毛坯的圆柱孔加工三、钻孔四、镗孔五、车削内沟槽六、铰孔七、圆柱孔和内沟槽的测量第四节 切断和外沟槽车削一、切断的特点二、切断时应注意的事项三、常用切断刀的加工材料、刀片牌号及几何参数四、常用切断刀的刃形、特点和适用范围五、几种典型切断刀的特点及切削用量六、硬质合金切断刀加工材料与 c 、 f 的关系七、反切刀切断法八、外沟槽的车削九、切断时的常见问题、产生原因及预防措施第七章 典型零件车削加工第一节 车削圆锥面一、圆锥体各部分的名称和计算二、圆锥面的车削方法及应用举例三、车标准锥度和常用锥度时小刀架和靠模板的旋转角度四、圆锥尺寸的控制方法五、车削圆锥面时产生废品的原因及预防方法第二节 车削成形面一、双手赶刀法车削成形面二、成形刀(样板刀)车削法三、靠模法车削成形面第三节 车削球面一、用蜗杆副传动装置手动车削球面二、用旋风铣方法车削球面第四节 车削偏心工件一、车削偏心工件常用装夹方法二、偏心工件的测量方法三、车削曲轴第五节 车削细长轴一、细长轴的加工特点二、细长轴的装夹三、加工细长轴车刀举例四、车削细长轴常用的切削用量五、细长轴的车削方法六、车削细长轴常见的工件缺陷和产生原因第六节 冷绕弹簧第七节 滚压加工一、滚压加工原理二、滚压加工特点三、滚压工具的工艺要求第八节 卧式车床加工常见问题的产生原因及解决方案第九节 难加工材料的车削一、高锰钢二、高强度钢三、高温合金四、钛合金五、不锈钢第八章 技术测量与量具第一节 齿轮的测量一、标准直尺圆柱齿轮公法线长度测量二、分度圆弦齿厚的测量三、固定弦齿厚的测量四、齿厚上偏差及公差第二节 螺纹的测量一、三针测量法二、单针测量法第三节 车工常用计量工具一、游标卡尺类量具二、千分尺类量具三、百分表四、量具使用时的注意事项参考文献

<<简明车工手册>>

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>