

<<学车工>>

图书基本信息

书名：<<学车工>>

13位ISBN编号：9787807397120

10位ISBN编号：7807397128

出版时间：2009-9

出版时间：中原农民出版社

作者：车世明 主编

页数：275

字数：195000

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>

<<学车工>>

内容概要

怀揣千金，不如一技在身；看图识物，犹如临场学徒。

车圆、车螺纹、车锥，刀磨要到位，进刀要得当，测量要准确。

车工技术，易学易会。

本书共分七章，内容包括：车工识图基本知识；车工基本知识与操作；车削轴类零件；车削套类零件；车成形面和滚花等。

书籍目录

第一章 车工识图基本知识 第一节 识读三视图 一、投影与三视图 二、剖视图与断面图 第二节 零件图上的技术要求 一、识读零件的表面粗糙度 二、识读尺寸公差 三、识读形状和位置公差 第三节 常用金属材料及其热处理 一、常用金属材料的力学性能 二、常用金属材料的牌号、性能和用途 三、钢的热处理方法 第二章 车工基本知识与操作 第一节 车床、车削与车刀 一、车床 二、车削的基本概念 三、车刀 四、金属的切削过程 五、看图学磨车刀 第二节 车床的基本操作 一、车床的操纵手柄及控制按钮 二、看图学车床基本操作 三、看图学测量 四、车床的润滑和日常保养 第三章 车削轴类零件 第一节 手动进给车外圆和端面 一、工艺与操作 二、看图学车外圆 第二节 机动进给车外圆和端面 一、工艺与操作 二、看图学车外圆 第三节 车削台阶轴 一、工艺知识 二、看图学车台阶轴 第四节 两顶尖和一夹一顶装夹车削轴类零件 一、工艺知识 二、看图学车轴类零件 第五节 切断 一、工艺知识 二、看图学切断 第六节 车外沟槽 一、工艺知识 二、看图学车沟槽 第四章 车削套类零件 第一节 钻孔与扩孔 一、工艺知识 二、看图学钻孔、扩孔 第二节 车削直孔与车削台阶孔 一、工艺知识 二、看图学车孔 第三节 铰圆柱孔 一、工艺知识 二、看图学铰孔 第五章 车圆锥面 第一节 转动小滑板车外圆锥 一、工艺知识 二、看图学车圆锥体 第二节 转动小滑板车圆锥孔 一、工艺知识 二、看图学车圆锥孔 第三节 偏移尾座法车圆锥体 一、工艺知识 二、看图学车圆锥体 第四节 宽刀法车圆锥与铰圆锥孔 一、工艺知识 二、看图学铰内锥孔 第六章 车成形面和滚花 第一节 车成形面与表面抛光 一、工艺知识 二、看图学车摇手柄 第二节 滚花 一、工艺知识 二、看图学滚花 第七章 车三角形螺纹 第一节 螺纹基本知识与螺纹车刀 一、螺纹基本知识 二、螺纹车刀 第二节 车三角形外螺纹 一、工艺知识 二、看图学车外螺纹 第三节 车三角形内螺纹 一、工艺知识 二、看图学车内螺纹 第四节 在车床上套螺纹 一、工艺知识 二、看图学套螺纹 第五节 在车床上攻螺纹 一、工艺知识 二、看图学攻螺纹 附录 参考文献

章节摘录

第一章 车工识图基本知识 第二节 零件图上的技术要求 一、识读零件的表面粗糙度

1. 表面粗糙度的概念经过加工的零件表面看似很光滑, 但将其断面置于放大镜或显微镜下观察时, 则可见其表面具有微小的峰谷。

这种加工表面上具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特征, 称为表面粗糙度。

表面粗糙度对零件表面的耐磨性、耐蚀性和零件的密封、配合性能以及外观都会产生影响。

2. 表面粗糙度的评定参数、符号及代号 (1) 表面粗糙度的评定参数轮廓算术平均偏差 R_a 、微观不平度的十点高度 R_z 和轮廓最大高度 R_y , 单位均为 μm 。

其数值越大, 表面越粗糙; 数值越小, 表面越平滑, 但加工成本也越高。

国家标准推荐优先采用 R_a , 常用的 R_a 值及对应的加工方法、应用。

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>