

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787810935913

10位ISBN编号：7810935917

出版时间：合肥工业大学

作者：黄庭曙

页数：146

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>>

内容概要

以学习车工技能为主线，将有关金属切削和车削加工知识渗透其中。
内容包括车床和车工概述、车床的操作方法、安全知识和维护保养、工件在车床上的装夹、车刀的安装和工件的装夹找正、车削加工常见的金属材料性能常识、车螺纹、复杂工件车削等。

书籍目录

第一章 车床和车工概述第一节 为什么要掌握一门技术和技能第二节 车工入门第三节 普通车床的结构第四节 普通车床的规格、型号与技术参数本章实训——车床的操作本章考工提示第二章 车床的操作方法、安全知识和维护保养第一节 车床的操作方法第二节 车床操作安全知识和维护保养本章实训——车床的启动、停止与变速本章考工提示第三章 工件在车床上的装夹第一节 普通车床上常用的夹具第二节 卡盘装夹第三节 顶尖装夹第四节 心轴装夹第五节 用花盘与角铁装夹本章实训——车床卡盘的拆装本章考工提示第四章 车刀的材料、形状和刃磨第一节 车刀的材料、种类和性能第二节 车刀的形状、角度和作用本章实训——刃磨车刀本章考工提示第五章 车刀的安装和工件的装夹找正第一节 车刀的安装第二节 工件的装夹找正本章实训——切断刀的刃磨与车刀安装本章考工提示第六章 金属切削与机械制造工艺常识第一节 零件表面和切削运动第二节 切削要素和车削的工艺范围第三节 切削液第四节 机械制造工艺过程本章实训——车床的保养与维护本章考工提示第七章 车床上常见量具的使用方法第一节 钢尺和钢卷尺第二节 游标卡尺第三节 千分尺第四节 深度尺(高度尺)本章实训——见习车工操作本章考工提示第八章 车削外圆、端面和台阶第一节 车削加工的一般顺序第二节 合理选择切削用量第三节 车端面技术第四节 车外圆和台阶技术本章实训——车削端面和外圆(粗车)本章考工提示第九章 车沟槽、切断与中心架、跟刀架的使用第一节 车沟槽第二节 切断技术第三节 中心架、跟刀架的使用本章实训——车削台阶与沟槽本章考工提示第十章 车削加工常见的金属材料性能常识第一节 工业用钢第二节 铸铁本章实训——车削端面、外圆、台阶和切断(精车)本章考工提示第十一章 车削内外圆锥面第一节 圆锥配合的特点第二节 圆锥常用术语及定义第三节 圆锥各部分尺寸的计算第四节 车圆锥技术第五节 圆锥的测量与检验本章实训——用转动小滑板法车圆锥件本章考工提示第十二章 钻孔第一节 钻孔的方法步骤第二节 钻孔工具第三节 钻头的刃磨第四节 钻头的装夹第五节 加工孔的其他方法本章实训——钻中心孔及麻花钻钻孔本章考工提示第十三章 镗孔第一节 镗刀的主要角度第二节 镗刀的装夹第三节 镗孔技术第四节 孔的测量方法本章实训——镗孔本章考工提示第十四章 车螺纹第一节 螺纹的形成及种类第二节 螺纹车刀的主要角度第三节 螺纹车刀的刃磨第四节 螺纹车刀的装夹第五节 螺纹的车削技术第六节 螺纹的测量第七节 攻螺纹与套螺纹本章实训——车削螺纹轴本章考工提示第十五章 车成形面第一节 成形面加工技术第二节 双手控制法车成形面第三节 成形法第四节 其他加工方法第五节 成形面的检验本章实训——车削摇手柄本章考工提示第十六章 滚花和抛光第一节 花纹的种类及作用第二节 滚花刀及其装夹第三节 滚花技术第四节 抛光技术本章实训——车单球滚花手柄本章考工提示第十七章 复杂工件车削第一节 在花盘、角铁上装夹工件第二节 偏心工件的车削方法第三节 细长轴的车削方法第四节 车削薄壁工件第五节 复杂工件车削技术本章实训——车削薄壁套本章考工提示第十八章 综合件加工考核第一节 综合件加工技术要求第二节 考级系列训练参考文献绪论

<<车工>>

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>