

<<车钳焊基础工艺>>

图书基本信息

书名：<<车钳焊基础工艺>>

13位ISBN编号：9787811330274

10位ISBN编号：781133027X

出版时间：2008-3

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：谢荣，潘汝良 著

页数：325

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>

## <<车钳焊基础工艺>>

### 前言

为了贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》，落实《面向21世纪教育振兴行动计划》中提出的“职业教育课程改革和教材建设规划”，根据机械专业发展的特点，积极组织和开展了学科教材建设工作。

根据教育部最新颁布的船舶工程技术、轮机工程技术等专业的主干课程教学基本要求，编写了本套车钳焊基础工艺教材。

本教材的编写以目前国际、国内和行业的规范和标准为依据，以职业岗位的需求为出发点，始终围绕职业教育的特点，具有较强的针对性。

本教材较好地贯彻了“以全面素质为基础，以能力为本位”的教育教学指导思想，结合对培养学生职业技能等方面的要求，提出教学目标并组织教学内容。

本教材在内容的编写上以“必需和够用”为原则，深度、广度适中，强化了技能训练的力度。

本套教材是针对高等职业教育编写的，也适用于海船船员的考证培训和船厂职工的技能培训。

《车钳焊基础工艺》内容包括：车工基础工艺、钳工基础工艺、焊接工艺等三编。

参加本书编写工作的有马聘、周建桃、潘铭等教师。

全书由江苏海事职业技术学院谢荣老师主编，潘汝良担任主审。

本书在编写过程中得到了武汉交通职业技术学院、渤海船舶职业学院等院校的大力支持。

他们对书稿编写提出了宝贵意见，在此，表示衷心感谢。

## <<车钳焊基础工艺>>

### 内容概要

《车钳焊基础工艺》共分三编，第一编车工基础工艺主要内容包括：车床操作的基本知识、车刀、常用量具及公差配合的概念，车削外圆、端面、车内孔(套类零件)、车圆锥体、车削三角形螺纹、表面抛光、滚花及车削特形面、数控机床简介；第二编钳工基础工艺主要内容包括：钳工概述、钳工划线、金属錾削、锯割、锉削、钻孔、扩孔、铰孔和铰孔、攻丝和套丝、刮削和研磨、金属的矫直与弯曲、锉配合与装配修理基本知识；第三编焊接工艺主要内容包括：焊接入门指导、手工电弧焊、气焊基础工艺、碳弧气刨、埋弧自动焊、CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊、手工钨极氩弧焊。

## &lt;&lt;车钳焊基础工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

第一编 车工基础工艺第一章 车床操作的基本知识第一节 车床的基本知识第二节 车工安全规则及切削液第二章 车刀第一节 车刀的组成及主要几何角度第二节 车刀的种类和用途第三节 车刀的材料第四节 车刀的刃磨第三章 常用量具及公差配合的概念第一节 常用量具第二节 公差配合的基本概念第四章 车削外圆、端面第一节 车刀的安装及工件的装夹与校正第二节 切削用量的选择第三节 车削方法第五章 车内孔(套类零件)第一节 概述第二节 钻孔第三节 镗孔第四节 车内孔时的质量分析第六章 车圆锥体第一节 圆锥各部分名称及种类第二节 圆锥面的车削第三节 圆锥面的度量和质量分析第七章 车削三角形螺纹第一节 三角形外螺纹的车削第二节 三角形内螺纹的车削第八章 表面抛光、滚花及车削特形面第一节 表面抛光第二节 表面滚花第三节 特形面的车削第九章 数控机床简介第一节 数控系统的组成及工作原理第二节 数控机床的特点及分类第三节 数控加工的工艺分析和数控加工方法第二编 钳工基础工艺第一章 概述第一节 钳工的主要设备和常用工具第二节 钳工的安全操作注意事项第二章 划线第一节 划线工具及其使用第二节 划线前的准备及基准的选择第三节 划线操作举例第三章 金属錾削第一节 錾削的概念第二节 錾削工具第三节 錾子的淬火与刃磨第四节 錾削姿势、握錾法和挥锤法第五节 錾削的操作方法第六节 錾削废品产生原因、防止方法和安全注意事项第四章 锯割第一节 锯割工具第二节 锯割方法第三节 锯割实例第四节 锯条损坏原因—锯割废品分析和安全技术第五章 锉削第一节 锉刀第二节 锉削第三节 锉削废品分析和安全操作第六章 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔第一节 钻床和钻孔工具第二节 麻花钻第三节 钻孔方法及注意事项第四节 钻孔安全技术、废品分析和钻头损坏原因第五节 扩孔和铰孔第六节 铰孔第七章 攻丝和套丝第一节 攻丝第二节 套丝第八章 刮削和研磨第一节 刮削第二节 研磨第九章 金属的矫直与弯曲第一节 金属矫直(矫正)第二节 金属弯曲第十章 锉配合与装配修理基本知识第一节 锉配合第二节 装配修理基本知识第三编 焊接工艺第一章 焊接入门指导第二章 手工电弧焊第一节 手工电弧焊的基本知识第二节 电弧焊的基本操作第三节 各种位置的焊接方法第四节 管子焊接第五节 常用金属的焊接第六节 焊接缺陷分析与电弧切割第七节 电弧焊的安全操作知识第三章 气焊基础工艺第一节 气焊、气割常用的材料和设备第二节 焊炬的火焰和气焊工艺第三节 气焊操作技术第四节 火焰钎焊第五节 气割技术第六节 气焊安全技术第四章 碳弧气刨第一节 碳弧气刨设备、工具及材料的使用第二节 碳弧气刨操作技能第五章 埋弧自动焊第一节 埋弧自动焊设备及焊前准备第二节 埋弧自动焊操作技能第六章 CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊第一节 CO<sub>2</sub>气体保护焊的基础知识第二节 气体保护焊操作技能第七章 手工钨极氩弧焊第一节 手工钨极氩弧焊的基本知识第二节 手工钨极氩弧焊操作技能附录

## <<车钳焊基础工艺>>

### 章节摘录

2.进给箱（走刀箱） 进给箱利用它内部的齿轮传动机构，可以把主轴传递的动力传给光杆或丝杆。

通过变换手柄位置来达到改变被加工螺纹的螺距或机动进给的进给量，以改变丝杆或光杆的转速，达到控制进给量的目的。

3.溜板箱（拖板箱） 溜板箱的功能是把光杆或丝杆传递过来的旋转运动变成刀架的直线运动，通过操纵箱外各手柄使刀架实现纵向、横向进给运动或车螺纹。

4.刀架部件 刀架部件的功能是装夹车刀，并使车刀作纵向、横向或斜向运动。

刀架部件包括以下几个部分。

（1）纵溜板（大拖板）它与溜板箱连接，可沿床身导轨作纵向运动，其上面有横向导轨。

（2）横溜板（中拖板）它可在纵溜板上面的导轨上作横向移动。

它的前端有一个横向刻度盘，其功能是控制横向进给量（或控制吃刀深度）。

（3）转盘它与横溜板用螺钉紧固，松开螺钉，使转盘在水平面上作回转运动。

（4）小溜板（小拖板）它可沿转盘上面的导轨作短距离的移动。

将转盘转若干角度后，可使小溜板作斜向进给，以便车锥体。

（5）方刀架它固定在小溜板上，可装四把刀，松开紧固手柄，转动方刀架，可使所需的车刀转到工作位置上。

工作时，必须把手柄扳紧。

<<车钳焊基础工艺>>

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>