

<<金属加工与实训>>

图书基本信息

书名：<<金属加工与实训>>

13位ISBN编号：9787040313918

10位ISBN编号：704031391X

出版时间：2011-2

出版时间：高等教育出版社

作者：蒋增福 编

页数：191

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>

<<金属加工与实训>>

内容概要

《金属加工与实训：车工中级实训》是中等职业教育课程改革国家规划新教材《金属加工与实训》的配套教材，是根据中等职业教育的教学目标和2009年新修订的《国家职业技能标准——车工》中的中级工标准编写的。

《金属加工与实训：车工中级实训》的主要内容有：车削轴类工件，车削套类工件，车削螺纹和蜗杆，车削偏心工件和曲轴，车削矩形工件、非整圆孔工件和大型工件，车床夹具，车床的调整维护与保养及综合实训等内容。

《金属加工与实训：车工中级实训》可作为中等职业学校机械类专业的专业课程教材，也可作为中级车工职业技能鉴定培训和岗位培训教材及自学用书。

<<金属加工与实训>>

书籍目录

项目1 车削轴类工件课题一 车削成形面与表面修饰课题二 车削带锥度的多台阶轴类工件课题三 车削细长轴课题四 车削轴类工件的技巧复习思考题项目2 车削套类工件课题一 车削薄壁工件课题二 车削有色金属材料的套类工件课题三 车削薄壁工件的技巧复习思考题项目3 车削螺纹和蜗杆课题一 车削管螺纹课题二 车削梯形螺纹课题三 车削矩形螺纹课题四 车削锯齿形螺纹课题五 车削蜗杆课题六 车削多线螺纹和蜗杆课题七 车削螺纹与蜗杆的质量分析课题八 车削螺纹和蜗杆的技巧复习思考题项目4 车削偏心工件和曲轴课题一 车削偏心工件课题二 车削曲轴复习思考题项目5 车削矩形工件、非整圆孔工件和大型工件课题一 车削矩形工件课题二 车削非整圆孔工件课题三 车削大型工件复习思考题项目6 车床夹具课题一 机床夹具简介课题二 工件的定位与夹紧课题三 车床夹具复习思考题项目7 车床的调整维护与保养课题一 机床型号课题二 CA6140型车床主要部件及调整课题三 CA6140型车床的传动系统课题四 车床的维护与保养复习思考题项目8 综合实训实训一 车削复合传动轴实训二 车削圆锥配合套件实训三 车削螺纹轴配合件实训四 车削螺杆轴配合件

<<金属加工与实训>>

章节摘录

四、车床常见故障及排除

1.圆柱体工件车削加工后外径产生锥度的原因及排除方法 主

轴箱主轴轴线对床鞍移动导轨的平行度超差。

应重新校正主轴箱的安装位置，使加工工件时产生的误差限制在允许的范围内。

床身导轨安装的水平精度超差过多，或装配后发生变形。

可通过调整垫铁来重新校正床身导轨的水平精度。

床身导轨面出现严重磨损，主要是三项精度均超差。

应刮削、修复导轨甚至进行大修。

两顶尖支承工件时产生锥度。

应调整尾座两侧的横向螺钉，使两顶尖轴线保持同轴。

刀具磨损。

应修正刀具，并正确选择主轴转速和进给量。

由于主轴温升过高，引起机床热变形而造成锥度误差。

应降低油温，并定期更换润滑油，还要检查液压泵进油管是否堵塞。

地脚螺栓松动（或调整垫铁松动）。

应与调整导轨精度的方法一样调整并紧固地脚螺栓（或调紧垫铁）。

2.圆柱体工件车削加工后外径呈椭圆及棱圆状的原因及排除方法 主轴轴承间隙过大。

应及时调整轴承间隙。

主轴轴承圆度超差。

滑动轴承可通过调整余量，将主轴轴颈进行修磨，以达到圆度公差要求，而滚动轴承则必须更换。

主轴轴承（套）的外径（圈）呈椭圆状，或主轴箱体轴孔呈椭圆状，或两者间的配合间隙过大。

应修整主轴箱体的轴孔，并保证其与滚动轴承外圈的配合精度。

若采用的是滑动轴承，则必须更换新的轴承套。

<<金属加工与实训>>

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>