

<<袖珍车工手册>>

图书基本信息

书名：<<袖珍车工手册>>

13位ISBN编号：9787111078388

10位ISBN编号：7111078381

出版时间：2000-4-1

出版时间：机械工业出版社

作者：金福田,朱燕青

页数：763

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>

<<袖珍车工手册>>

内容概要

本书以初、中级车工的基本操作方法和加工工艺为主线编写。

内容包括：常用基础资料；金属材料与热处理；车床知识；金属切削基本知识；车制轴类零件、套类零件、圆锥面、切断、成形面和滚花、螺纹、蜗杆、细长轴、偏心工件等。

本书所列的数据资料均采用了最新的国家标准，并编录了在生产实践中得到验证的典型零件的车削工艺方法。

本书以图表形式为主，并辅以简明的文字说明和应用实例，内容丰富，图文并茂，具有实用性，是一本初、中级车工必备的实用手册。

"

<<袖珍车工手册>>

书籍目录

前言第一章 常用基础资料一、法定计量单位及换算二、常用数学计算三、公差配合与形位公差四、表面粗糙度第二章 金属材料与热处理一、钢二、铸铁三、有色金属第三章 车床知识一、车床加工的基本内容二、卧式车床各部分名称及用途三、车床的润滑和一级保养四、通用机床的型号五、CA6140型车床六、卧式车床精度对加工质量的影响第四章 金属切削基本知识一、车刀二、车刀几何参数的选择三、车刀切削部分的材料四、可转位车刀五、切削用量的选择六、切削过程中的物理现象七、减小工件表面粗糙度值的方法八、切屑的控制九、切削液第五章 车制轴类零件一、常用车刀二、车轴类零件的装夹三、中心孔尺寸四、工序余量的确定五、轴类零件的测量六、废品产生原因分析及防止方法七、车制轴类零件的工艺方法第六章 车制套类零件一、钻孔二、扩孔和铰孔三、车孔四、铰孔五、车端面沟槽及内沟槽六、套类零件的一般测量方法七、深孔加工八、车制套类零件的工艺方法第七章 切断一、切断的特点二、切断刀三、切断时废品产生原因分析及防止方法第八章 车制圆锥面一、圆锥概念及各部分尺寸的计算二、标准圆锥三、车圆锥面方法四、圆锥的检验五、产生废品原因分析及防止方法六、车制圆锥面零件的工艺方法第九章 车成形面和滚花一、车成形面二、滚花第十章 车制螺纹一、螺纹的术语二、三角形螺纹三、矩形螺纹四、梯形螺纹五、螺纹车刀六、车螺纹方法七、交换齿轮的计算八、螺纹的测量九、车螺纹时废品产生原因分析及防止方法十、车制螺纹类零件的工艺方法第十一章 车制蜗杆一、蜗杆的各部分尺寸计算二、车制蜗杆三、多头蜗杆（多线螺纹）的分头（分线）方法四、蜗杆的测量五、车制蜗杆时废品产生原因分析及防止方法六、车制蜗杆的工艺方法第十二章 车细长轴一、细长轴的加工特点二、防止细长轴车削时振动和变形的的方法三、切削用量选择四、车细长轴车刀五、车制细长工件（车床长丝杠）的工艺方法第十三章 车制偏心工件一、偏心工件的车削与测量二、曲轴的装夹和加工方法三、车削偏心工件的工艺方法

<<袖珍车工手册>>

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>