

<<车工技术>>

图书基本信息

书名：<<车工技术>>

13位ISBN编号：9787111270539

10位ISBN编号：7111270533

出版时间：2009-8

出版时间：机械工业出版社

作者：樊永泉 编

页数：342

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>

## &lt;&lt;车工技术&gt;&gt;

## 前言

本书是根据教育部关于中等职业学校教学改革的意见精神和国家职业标准,在总结了近年来职业院校机械类专业教学改革经验的基础上编写而成的,是“项目式”教学模式的教育改革成果之一。

本书以培养中级车工为目标,将车工专业理论知识和基本技能训练有机融合,实现了专业内容的重组和优化,突出了实用性、实践性和综合性。

本书以通俗易懂的文字和丰富的图表系统地介绍了钳工基本操作、车床的基本操作、轴类零件的车削、套类零件的车削、车削螺纹和车削复杂工件共六个单元。

各课题均以典型零件为例,重点介绍了零件的加工步骤、方法和易出现的问题及注意事项,既突出了技能训练的主导地位,又体现了专业理论知识为操作技能服务的职能。

本书由北方机电工业学校樊永泉主编并负责全书的统稿和修改,北方机电工业学校李明、武天弓任副主编,宣化工程机械厂技工学校王鹏、北方机电工业学校李文林也参加了编写。

本书由河北省机械专业教学研究会秘书长金建忠主审。

全书共分六个单元,单元二、五由北方机电工业学校樊永泉编写;单元六、单元三的课题四、课题五、课题六和附录由北方机电工业学校李明编写;单元一与单元三的课题一、课题二、课题三由北方机电工业学校武天弓编写;单元四由宣化工程机械厂技工学校王鹏编写;单元三的课题七、课题八、课题九由北方机电工业学校李文林编写。

此外,在编写过程中,编者参考了相关书籍,在此向有关作者表示衷心感谢!

北方机电工业学校张庆将、杜宏华给予了编者大力的帮助,在此一并致谢!

本书可作为中等职业学校机械加工技术专业教材,也可作为职业技术学院机械制造、机电技术、数控技术等机械类相关专业教材,还可作为工人技术培训参考用书。

由于编者水平有限,书中难免有错误和缺点,恳请广大读者批评指正。

## <<车工技术>>

### 内容概要

本书系统地介绍了车工技术的基本理论知识和技能训练方法。

内容包括绪论、钳工基本操作、车床的操作、轴类零件的车削、套类零件的车削、车削螺纹和车削复杂工件共六个单元。

各单元将车加工工艺理论知识和技能训练有机地结合在一起，强调适用性和实践性。

本书可作为中等职业学校机械加工技术专业教材，也可作为职业技术学院机械制造、机电技术、数控技术等机械类相关专业教材，还可作为工人技术培训参考用书。

## &lt;&lt;车工技术&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论 车工入门知识单元一 钳工基本操作 课题一 划线 课题二 錾削 课题三 锉削 课题四 锯削单元二 车床的操作 课题一 车床的基本操作 课题二 车床的一级保养单元三 轴类零件的车削 课题一 常用量具的应用 课题二 工件在四爪单动卡盘上装夹和找正 课题三 车削刀具的刃磨 课题四 车外圆、端面和台阶 课题五 两顶尖、一夹一顶装夹车轴类工件 课题六 车外沟槽和切断 课题七 车外圆锥 课题八 车成形面及修光加工 课题九 综合能力训练单元四 套类零件的车削 课题一 钻孔、扩孔、铰孔 课题二 车孔练习 课题三 车平底孔和内沟槽 课题四 铰孔 课题五 车削内圆锥 课题六 综合能力训练单元五 车削螺纹 课题一 车削三角形螺纹 课题二 车削矩形、梯形螺纹及蜗杆单元六 车削复杂工件 课题一 车床夹具 课题二 车偏心工件和曲轴 课题三 在花盘和角铁上车削工件 课题四 车深孔工件 课题五 细长轴的车削 课题六 车削薄壁工件 课题七 综合能力训练附录参考文献

## &lt;&lt;车工技术&gt;&gt;

## 章节摘录

单元一 钳工基本操作 车工在工作中经常会遇到一些钳工的工作任务，如简单的划线，去除边锋的鏊削，用锉刀去除毛刺和倒角，工件的锯断，零件上钻孔、攻螺纹和装拆零部件、保养设备等。因此，车工也应掌握好钳工的基本操作。

课题一 划线 【学习目标】 1.能够正确使用划线工具；合理确定一般工件的找正基准和尺寸基准。

2.掌握一般的划线方法，划线尺寸精度达到 $\pm 0.3\text{mm}$ 。

3.正确使用划线涂料；能对有缺陷的毛坯进行合理的借料；了解安全文明生产的基本要求。

根据图样或实物的尺寸，准确地在工件表面上划出加工界线的操作，叫做划线。

划线分为平面划线和立体划线两种。

在一个平面上划线，即明确表示出工件的加工界线，称为平面划线；同时在工件上几个不同表面上划出加工界线，称为立体划线。

一、划线的作用 1) 确定工件上各加工面的加工位置和加工余量。

2) 可全面检查毛坯的形状、尺寸是否符合图样，能否满足加工要求，避免加工后造成的损失。

3) 当在坯料上出现某些缺陷时，通过借料的方法使误差不大的毛坯得到补救。

4) 在板料上按划线下料，可做到正确排料、合理使用材料。

5) 便于复杂工件在机床上装夹，可以按划线找正定位。

划线是机械加工的重要工序之一，广泛地应用于单件和小批量生产。

一般的划线精度能达到 $0.25 \sim 0.5\text{mm}$ 。

所以，不能依靠划线直接确定加工的最后尺寸，必须在加工过程中通过测量来保证尺寸的准确性。

.....

<<车工技术>>

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>