

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787111324744

10位ISBN编号：7111324749

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：金福昌，国家职业资格培训教材编审委员会 编

页数：265

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

《车工（高级）鉴定培训教材》是以《国家职业技能标准》车工（高级）的知识要求为依据，紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的要求编写的，主要内容包括：车工（高级）基本知识；套筒及深孔加工；螺纹及蜗杆加工；偏心工件及曲轴的加工；箱体孔的加工；组合件的加工；精密量具和量仪的使用等必备专业知识。

每章前有培训目标，章末有复习思考题，以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

书籍目录

序前言第一章 车工（高级）基本知识第一节 机械加工工艺卡片的内容、编制方法及实例一、机械加工工艺卡片的制订二、制订机械加工工艺卡片的实例第二节 分析计算车床夹具的定位误差一、基准位移误差二、基准不重合误差三、保证工件加工精度的条件第三节 车床专用夹具的使用及调整一、车床夹具的使用要求二、车床夹具的使用实例第四节 组合夹具一、组合夹具元件二、组合夹具的组装三、组合夹具的应用复习思考题第二章 套筒及深孔加工第一节 复杂套筒类零件的车削方法一、套筒类零件的技术要求二、套筒类零件的材料与毛坯三、合理选择加工方法四、套筒类零件的装夹五、防止套筒类零件加工变形的办法第二节 深孔的加工一、深孔工件加工的特点及加工方法二、深孔工件的测量三、深孔套筒（液压筒）的加工复习思考题第三章 螺纹及蜗杆加工第一节 长丝杠的加工一、预防长丝杠变形的措施二、车削长丝杠切削用量的选择三、长丝杠的检测及误差分析四、车床长丝杠的加工第二节 多线螺纹及蜗杆的加工一、多线螺纹二、多线螺纹（多头蜗杆）分线（分头）的方法三、多线螺纹的车削四、多头蜗杆的加工复习思考题第四章 偏心工件及曲轴的加工第一节 双偏心工件的加工一、双偏心轴、套的装夹与调整二、偏心工件的测量三、双偏心套的加工第二节 曲轴的加工一、曲轴的结构和毛坯二、曲轴的装夹三、曲轴的测量方法四、提高曲轴加工工艺系统刚性的方法五、四拐曲轴的加工第三节 缺圆块状工件的加工一、缺圆块状工件的装夹二、缺圆块状工件的测量复习思考题第五章 箱体孔的加工第一节 箱体孔加工的工艺分析一、箱体孔工件的结构特点二、箱体孔工件的主要技术要求三、箱体孔工件的加工工艺过程及其分析第二节 箱体孔工件的车削方法与测量方法一、箱体孔工件的车削方法二、箱体孔工件的测量方法复习思考题第六章 组合件的加工第一节 对合组件的加工一、在花盘上装夹车削两半箱体同心孔的方法二、在角铁上装夹车削对合工件的方法第二节 组合轴、套件的加工一、组合轴、套件的加工实例二、组合轴、套件的加工实例复习思考题第七章 精密量具和量仪的使用第一节 量具的选择一、根据测量要求和零件的形状选择量具二、根据零件的精度选择量具三、选择使用灵活、合格的量具第二节 精密量仪的使用一、杠杆卡规和杠杆千分尺二、指示表三、测微仪四、水平仪五、圆度仪六、气动量仪七、双管显微镜复习思考题

章节摘录

1) 粗加工后应松开工件,使工件弹性变形得以恢复,内应力相应减小,然后再以较小的夹紧力将工件夹紧,进行精加工。

2) 减小切削用量,增加进给次数,以减小切削力和切削热的影响。

3) 充分使工件冷却后再进行精加工。

3.合理安排热处理工序 由于箱体件的结构形状奇特,铸造内应力较大,为消除内应力,减少变形,保证精度的稳定性,一般情况下铸造之后,在机械加工前应进行一次人工时效处理。

对于重要箱体件,在粗加工后还需进行第二次人工时效,以进一步提高箱体件加工精度的稳定性。

4.定位基准的选择 在车床上加工箱体孔工件时,根据基准的选择原则,应合理地对工件的定位。

对于立体交错孔的车削,一般情况下,多以一个平面(在前道工序已加工好)为基准,先加工出一个孔,再以这个孔和其端面为基准,或者以孔和原来基准平面为定位基准,加工其他交错孔。

为了保证箱体件的加工质量,有时还需要以已加工的孔为基准,对平面进行刮研,以提高定位精度。

5.箱体件的装夹与夹紧 在车床上进行箱体件孔的车削,装夹方法及夹紧力部位的选择相当重要,它是保证箱体工件车削精度的重要因素。

车削箱体件交错孔,一般情况下,必须使用车床附件及角铁来装夹,否则很难保证加工精度。必要时设计制造专用车床夹具以保证加工质量,特别是批量生产时,更为重要。

编辑推荐

《车工（高级）鉴定培训教材》依据人力资和社会保障部2009制定的《国家职业技能标准》要求编写·汲取国家职业资格培训教材精华（保留国家职业资格培训教材的精华内容，考虑企业和读者的需要，重新整合、更新、补充和完善培训教材的内容）。

- 依据最新国家职业标准要求编写（以《国家职业技能标准》要求为依据，以“实用、够用”为宗旨，以便于培训为前提，提炼重点培训和复习的内容）。
- 紧扣国家职业技能鉴定考核要求（按复习指导形式编写，教材中的知识点紧扣职业技能鉴定考核的要求，针对性强，适合技能鉴定考试前培训使用）。

<<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>