

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787111385035

10位ISBN编号：7111385039

出版时间：2012-8

出版时间：机械工业出版社

作者：国家职业资格培训教材编审委员会 编

页数：339

字数：437000

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)(第2版)》是依据最新颁布的《国家职业技能标准车工》(高级)的理论知识要求和技能要求,按照岗位培训需要的原则编写的。

本教材主要包括: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。

书末附有与之配套的试题库和答案,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。

《车工(高级)(第2版)》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。

本教材由金福昌任主编。

<<车工>>

书籍目录

第2版序

第1版序一

第1版序二

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 复杂套筒类零件的加工

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的方法

第二节 深孔的加工

一、深孔工件的加工特点及加工方法

二、深孔工件的测量

第三节 套筒及深孔类零件加工技能训练实例

训练1 弹簧夹头的加工

训练2 滑动轴承套的加工

训练3 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、车削长丝杠时切削用量的选择

三、长丝杠的检测及误差分析

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、多线螺纹的加工

四、多头蜗杆的加工

<<车工>>

第三节 螺纹及蜗杆加工技能训练实例

训练1 车床长丝杠的加工

训练2 蜗杆轴的加工

训练3 十字孔蜗杆轴的加工

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

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

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

第四节 偏心工件及曲轴加工技能训练实例

训练1 双偏心套的加工

训练2 双偏心薄壁套的加工

训练3 四拐曲轴的加工

复习思考题

第五章 箱体孔加工

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 箱体孔工件的加工方法与测量方法

一、箱体孔工件的加工方法

二、箱体孔工件的测量方法

第三节 箱体类零件加工技能训练实例

训练1 减速箱体的加工

训练2 蜗杆箱的加工

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、在花盘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、套件的加工工艺

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

<<车工>>

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

试题库

知识要求试题

- 一、判断题试题(267)答案(327)
- 二、选择题试题(273)答案(327)
- 三、计算题试题(279)答案(328)
- 四、简答题试题(284)答案(334)

技能要求试题

- 一、车多头蜗杆
- 二、车十字座
- 三、车阀体
- 四、车曲轴
- 五、车接头
- 六、车三拐曲轴
- 七、车滑移心轴组合件
- 八、车球头偏心轴串套组合件

模拟试卷样例

试题

答案

章节摘录

版权页：插图：利用小滑板刻度值分线的方法，操作简单，不需要其他辅助工具就可进行。但是分线精度较低（特别对于蜗杆的分头，小滑板应转格数不易成整格）。

适用于粗车或精度较低螺纹（或蜗杆）分线（分头）。

但应注意，分线时，应先把小滑板导轨校正到与主轴轴线平行，否则小滑板的移动距离误差会造成分线误差。

对于精度要求较高多线螺纹（或模数不大的多头蜗杆），可利用指示表控制小滑板的移动距离。方法是当车好一条螺旋线后，将磁性表座装于床鞍上，使指示表测头与小滑板接触，并把指示表调节到零位，移动小滑板，则指示表指示的读数，就是小滑板移动的距离。

（2）用指示表和量块分线（分头）法对于螺距较大的多线螺纹（或轴向模数较大的多头蜗杆）分线时，应受指示表行程的限制。

可用指示表和量块控制小滑板移动距离，方法是把指示表固定在刀架上，并在床鞍上装一固定挡铁。当车第一条螺旋线时，在挡铁与指示表之间放入厚度等于两倍螺距（ P ）或两倍轴向齿距（ $2px$ ）的量块，并移动小滑板，使指示表触头接触量块，并调整指示表指针至零位，车好第一条螺旋线后，调一块厚度为一个螺距（ P ）或一个轴向齿距（ px ）的量块，移动小滑板，使指示表触头接触量块至指针零位，即可车削另一条螺旋线。

这种分线（分头）的精度较高，但由于车削时振动，使指示表的位置容易变动，所以在移动小滑板接触第二量块时，可先与第一块量块校对一下指示表指针位置。

<<车工>>

编辑推荐

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>