第一图书网, tushu007.com

<<车工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺学>>

13位ISBN编号：9787121047510

10位ISBN编号：7121047519

出版时间：2007-8

出版时间：电子工业出版社

作者：张春敏，刘立国 编

页数：224

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

第一图书网, tushu007.com

前言

近年来，随着职业教育改革的不断深入，职业教育迅速发展。
为了满足职业教育的教学需求和学生的就业需要，职业教育教材编写组组织相关专家编写了这本教材。
本教材的编写紧密结合职业学校教学实际和职业学生的特点，深入贯彻职业教育“应知应会、够用为度”的原则，内容选取广泛，并注重重点内容的深入讲解。
本书是职业教育机械类专业一门课程，其任务是增强学生的实践经验和专业技能。
本书共分九章，主要介绍了车削的基础知识、车轴类工件、套类工件的加工、车圆锥和成形面、车螺纹和蜗杆、车床工艺装备、车复杂工件、车床和典型工件的车削_丁艺分析等内容。
本书特点主要体现以下几个方面：（1）注重在理论知识、素质、能力、技能等方面对学生进行全面的培养；（2）注重吸取相关教材的优点，充实新技术、新工艺等内容；（3）语言文字叙述精练，通俗易懂；（4）每章设有知识目标和能力目标，便于学生自学；（5）章后配有适量习题，便于学生对所学的知识进行练习和巩固；（6）通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式，使学生能够比较轻松的学习。
本书由张春敏和刘立国担任主编，卢屹东参与了编写工作。
本书在编写过程中参阅了大量的相关论著，并吸取了其中的最新研究成果和有益经验，在此向原著者表示衷心的感谢。
由于编者时间仓促，精力有限，书中难免会有缺点和错误，敬请读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《车工工艺学》共分九章，主要介绍了车削的基本知识、车轴类工件、套类工件的加工、车圆锥和成形面、车螺纹和蜗杆、车床工艺装备、车复杂工件、车床和典型工件的车削工艺分析等内容。《车工工艺学》的内容简洁，语言通俗易懂具有较强的可读性。

书籍目录

绪论第1章 车削的基础知识第一节 车床与车削运动第二节 车刀第三节 刀具材料和切削用量第四节 切削过程与控制第五节 切削液本章习题第2章 车轴类工件第一节 车轴类工件用车刀第二节 轴类工件的装夹第三节 轴类工件的检测第四节 轴类工件的车削工艺及车削质量分析本章习题第3章 套类工件的加工第一节 钻孔第二节 扩孔和锪孔第三节 车孔第四节 车内沟槽、端面直槽和轴肩槽第五节 铰孔第六节 套类工件形位公差的保证方法第七节 套类工件的测量第八节 套类工件的车削工艺分析及车削质量分析本章习题第4章 车圆锥和成形面第一节 圆锥的基本知识第二节 车圆锥的方法第三节 圆锥的检测第四节 车成形面的方法和质量分析本章习题第5章 车螺纹和蜗杆第一节 螺纹基本知识第二节 螺纹车刀切削部分的材料及角度的变化第三节 车螺纹时车床的调整及乱牙的预防第四节 车三角形螺纹第五节 车矩形螺纹、梯形螺纹和锯齿形螺纹第六节 车蜗杆第七节 车多线螺纹和多头蜗杆第八节 螺纹和蜗杆的检测及质量分析本章习题第6章 车床工艺装备第一节 夹具的基本概念第二节 工件的定位第三节 工件的夹紧第四节 组合夹具简介第五节 硬质合金可转位车刀本章习题第7章 车复杂工件第一节 花盘和弯板上装夹工件第二节 车偏心工件和曲轴第三节 车细长轴第四节 车薄壁工件第五节 深孔加工简介本章习题第8章 车床第一节 机床型号第二节 卧式车床的主要部件和机构第三节 CA6140型卧式车床第四节 卧式车床精度及常见故障维修第五节 其他常用车床简介本章习题第9章 典型工件的车削工艺分析第一节 机械加工工艺过程的组成第二节 车削工件的基准和定位基准的选择第三节 工艺路线的制订第四节 轴类工件的车削工艺分析第五节 套类工件的车削工艺分析本章习题附表

章节摘录

三、车削加工的特点　　车削加工具有加工范围广泛、适应性强；能够对不同材料、不同精度要求的工件加工；生产效率较高、工艺性强、操作难度大、危险系数高等特点。
四、车工工艺学课程的内容本课程内容包括车削的基础知识、车内外圆柱面、内外圆锥面、特型面的加工和表面修饰、螺纹加工、切削原理和刀具、常用车床夹具的结构与原理、复杂零件的车削、车床知识、典型工件的工艺分析等。
通过以上学习使学生掌握中级车工应具备的专业理论知识和操作技能。
车工工艺理论由劳动人民在与自然界斗争过程中发挥高度智慧所创造，积累下来并经过系统化的经验总结。
但是，理论知识必须运用于实践，即用理论去指导实践，并解决实践中所产生的问题。
反过来又必须用实践经验来证实理论知识的正确性和充实理论知识，这样既不会实践与理论脱离，也不会因缺乏理论而盲目实践，从而形成理论与实践相结合的完整体系。
作为一个车工，必须掌握下面基础知识。
（1）仔细研究并详细了解各种车床的零件、部件、机构和它们之间的相互关系，以便正确使用车床和排除故障。
（2）正确使用车床的附件以及夹具、刀具和量具，熟悉它们的构造和保养。
（3）熟悉图纸和工艺，按图纸和工艺的要求加工工件，掌握车削工件有关的计算。
（4）懂得如何节约原材料和提高劳动生产率；保证产品质量、降低成本；遵守劳动纪律；掌握安全生产知识与车削加工工艺规程；查阅有关技术手册。
（5）通过生产实习、实验等实践环节，熟悉制定工艺规程的原则、步骤和方法，对一般工件具备制定机械加工工艺规程和车削的能力。

编辑推荐

传播教育信息，共享教育资源。

第一图书网, tushu007.com

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