

<<普通车床操作与加工实训>>

图书基本信息

书名：<<普通车床操作与加工实训>>

13位ISBN编号：9787121072512

10位ISBN编号：7121072513

出版时间：2008-8

出版时间：电子工业

作者：段晓旭

页数：177

字数：287000

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>

<<普通车床操作与加工实训>>

前言

随着机械制造技术的发展,企业对高技能人才的需求越来越强烈,不但需要高素质的管理型人才,更需要高素质的技能型人才。

优秀的技能人才是企业重要的组成部分,而车工在技能人才中更是占有很大比重,学好车工显得尤为重要。

为此我们编写了《普通车床操作与加工实训》一书。

本书是指导学生技能训练的实训用书,因此在内容及方式上力求做到循序渐进、理实结合、结构合理、层次清楚,并密切联系我国机械工业的生产现状,旨在突出高职院校机械制造专业的培养模式及实训教学的特点,使学生比较系统地掌握专业技术理论知识及相应的操作技能。

本书由沈阳职业技术学院工业实训中心的部分教师合作编写。

全书由段晓旭副教授统稿,第1、3章由陈宇编写,第2章由李振强编写,第4、5、6章由宋春华编写,第7、8章由赵玉伟编写,第9章由汤振宁编写。

本书在编写过程中对徐平和张占峰同志的技术支持及大力帮助表示感谢。

由于编写时间紧促,编者水平有限,书中难免有疏漏和不妥之处,真诚希望读者批评指正,以便再版时修订。

<<普通车床操作与加工实训>>

内容概要

由段晓旭等编著的《普通车床操作与加工实训》共分为9章，主要内容包括：车削的基本知识；轴类零件、套类零件工艺知识及车削方法；圆锥面、成型面及表面修饰的加工方法；三角螺纹、梯形螺纹、蜗杆的基本参数、车削加工及检验方法；偏心零件、复杂零件的加工工艺及车削方法等。

《普通车床操作与加工实训》适合用于车削加工操作方面的职业培训和作为高职和职业中专的机械类专业的车工操作的实训教材，也可供从事车工操作的技术工人参考。

<<普通车床操作与加工实训>>

书籍目录

第1章 车削的基本知识

- 1.1 车工入门
- 1.2 常用量具的使用和维护
- 1.3 车刀刃磨练习
- 1.4 车床操作
- 1.5 车床的润滑和日常保养
- 1.6 三爪自定心卡盘装卸
- 1.7 刀具的装夹
- 1.8 切削加工工艺守则(总则)
 - 1.8.1 车削加工工艺守则
 - 1.8.2 车刀、工件的装夹及车削要求
- 1.9 实训项目
 - 1.9.1 实训项目1(零件测量练习及测量要求)
 - 1.9.2 实训项目2(刃磨车刀)
 - 1.9.3 实训项目3(车床操作)
 - 1.9.4 实训项目4(车床的润滑与保养)
 - 1.9.5 实训项目5(卡爪与卡盘的拆装与装卸)
 - 1.9.6 实训项目6(刀具的装夹)

思考题1

第2章 车削轴类零件

- 2.1 车削外圆和端面
- 2.2 车削台阶轴
- 2.3 车削长轴类零件
- 2.4 在两顶尖上车削轴类零件
- 2.5 切断和车削外槽
- 2.6 实训项目
 - 2.6.1 实训项目1(车削光轴)
 - 2.6.2 实训项目2(车削台阶轴)
 - 2.6.3 实训项目3(车削轴类工件——一夹一顶方式)
 - 2.6.4 实训项目4(车削外圆——两顶尖装夹方式)
 - 2.6.5 实训项目5(切断工件及车削沟槽)

思考题2

第3章 车削套类零件

- 3.1 钻孔
- 3.2 车削孔
- 3.3 车削台阶孔、平底孔和内槽
- 3.4 铰孔
- 3.5 实训项目
 - 3.5.1 实训项目1(钻孔)
 - 3.5.2 实训项目2(车削孔)
 - 3.5.3 实训项目3(车削台阶、平底孔及内沟槽)
 - 3.5.4 实训项目4(铰孔)

思考题3

第4章 车削圆锥面

- 4.1 转动小滑板车削圆锥体

<<普通车床操作与加工实训>>

4.2 偏移尾座车削圆锥

4.3 实训项目

4.3.1 实训项目1(车削外圆锥面)

4.3.2 实训项目2(偏移尾座车削锥体)

思考题4

第5章 车削成型面和表面修饰

5.1 双手操纵法车削成型面

5.2 滚花

5.3 实训项目

5.3.1 实训项目1(车削单球手柄)

5.3.2 实训项目2(滚花手柄)

思考题5

第6章 车削螺纹

6.1 车削三角形螺纹

6.1.1 三角形螺纹的要素及各部分名称

6.1.2 普通三角形螺纹尺寸计算

6.1.3 三角形螺纹车刀的几种形式

6.1.4 三角形螺纹的车削方法

6.1.5 车削三角形内螺纹的方法

6.1.6 螺纹的测量

6.2 在车床上攻螺纹、套螺纹

6.3 实训项目

6.3.1 实训项目1(车削三角形螺纹)

6.3.2 实训项目2(攻螺纹)

6.3.3 实训项目3(套螺纹)

思考题6

第7章 梯形螺纹的车削

7.1 梯形螺纹车刀

7.2 车削蜗杆

7.3 车削多线螺纹

7.4 实训项目

7.4.1 实训项目1(车削梯形螺纹)

7.4.2 实训项目2(车削蜗杆)

7.4.3 实训项目3(车削多线螺纹)

思考题7

第8章 车削偏心工件

8.1 在三爪自定心卡盘上车削偏心工件

8.2 在四爪单动卡盘上车削偏心工件

8.3 实训项目

8.3.1 实训项目1(车削偏心轴、偏心套)

8.3.2 实训项目2(用四爪卡盘车削偏心轴、偏心套)

思考题8

第9章 复杂零件的车削

9.1 车削多头蜗杆

9.2 车削长丝杠

9.3 车削细长轴

9.4 实训项目

<<普通车床操作与加工实训>>

9.4.1 实训项目1(车削双线蜗杆)

9.4.2 实训项目2(车削长丝杠)

9.4.3 实训项目3(车削光轴)

思考题9

参考文献

<<普通车床操作与加工实训>>

章节摘录

版权页：插图：精加工时，为保证工件的精度和表面质量，延长刀具使用寿命，最好选用以润滑为主的切削油。

钻削、铰削和深孔加工时，刀具处于半封闭状态下工作，排屑困难，切削热不能及时消散，容易使刀刃烧伤并严重破坏工件表面质量。

这时应选用乳化液，并应加大压力和流量。

一方面进行冷却、润滑，另一方面将切屑冲刷出来。

切削铸铁、铜及铝等脆性材料时，由于切屑碎末会堵塞冷却系统，容易使机床磨损，一般不加切削液，但精加工时为了得到较高的表面质量，可采用黏度较小的煤油。

切削镁合金时，为防止燃烧起火，不加切削液，必要时用压缩空气进行冷却。

高速钢刀具。

为防止刀具过热，切削刃退火，在车削过程中应加注切削液。

硬质合金刀具。

一般不加切削液，但在加工某些硬度高、强度高、导热性差的特种材料和细长工件时，可选用以冷却作用为主的切削液。

加注切削液必须一开始即连续充分地浇注，否则，硬质合金刀片会因骤冷而产生裂纹。

<<普通车床操作与加工实训>>

编辑推荐

《普通车床操作与加工实训》以市场为导向，以技能为核心，从认知到实践，迈向就业的阶梯。

<<普通车床操作与加工实训>>

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>