

<<车工36“技”>>

图书基本信息

书名：<<车工36“技”>>

13位ISBN编号：9787121093289

10位ISBN编号：7121093286

出版时间：2009-9

出版时间：电子工业出版社

作者：张能武 编

页数：214

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36“技”>>

### 内容概要

《车工36“技”：技能问答》以问答的形式，简明扼要地介绍了车工必须掌握的专业知识与操作技能，以及一些成熟的实践经验，将专业知识与操作技能有机地融于一体，力求解决生产中的实际问题；并以典型实际车工为例，详细介绍操作技能、技巧禁忌及注意事项，供有关技术工人参考借鉴。

《车工36“技”：技能问答》突出实用性、针对性和可操作性，具体内容涉及：常用车床型号及主要技术参数，普通车床辅具，通用工具；车刀、钻头、铰刀、螺纹工具等类型及应用；典型零件的车削方法，螺纹的种类、基本参数、加工方法及测量等。

《车工36“技”：技能问答》可供从事机械加工操作的技术工人及技术人员使用，也可作为企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材。

## &lt;&lt;车工36“技”&gt;&gt;

## 书籍目录

- 第一部分 基础知识篇一、什么叫车床夹具？  
二、车床夹具由哪些部分组成？  
它有哪些功用和种类？  
对车床夹具有什么要求？  
三、车床是如何维护和保养的？  
四、车刀是由哪些部分组成的？  
五、车刀的切削角度是如何确定的？  
其作用是什么？  
六、什么叫刀具的磨损和刃磨？  
七、车削中的断屑工作是如何进行的？  
八、切削液有哪些作用和种类？  
其使用方法是什么？  
九、车工有哪些常用工具？  
十、游标卡尺是如何使用的？  
十一、千分尺是如何使用的？  
十二、量块是如何使用的？  
十三、量规和样板是如何使用的？  
第二部分 操作技能篇一、轴类工件的装夹是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
二、车削外圆是如何操作的？  
车削外圆有哪些注意事项和禁忌？  
三、车削端面和阶台是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
四、切断和车外沟槽是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
五、麻花钻的刃磨是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
六、钻孔是如何操作的？  
钻孔有哪些注意事项和禁忌？  
七、扩孔与铰孔是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
八、车削内孔是如何操作的？  
车削内孔有哪些注意事项和禁忌？  
九、铰孔是如何操作的？  
铰孔有哪些注意事项和禁忌？  
十、车削圆锥体是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
十一、车削圆锥孔是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
十二、蜗杆的车削加工是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
十三、车削多线螺纹是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？  
十四、车削梯形螺纹是如何操作的？  
其操作有哪些注意事项和禁忌？

<<车工36“技”>>

十五、车削方牙螺纹是如何操作的？

其操作有哪些注意事项和禁忌？

十六、车削成形面是如何操作的？

其操作有哪些注意事项和禁忌？

十七、在三爪卡盘上车削偏心工件是如何操作的？

其操作有哪些注意事项和禁忌？

十八、在四爪卡盘上车削偏心工件是如何操作的？

其操作有哪些注意事项？

十九、在两顶针间车削偏心工件是如何操作的？

其操作有哪些注意事项？

二十、车削球面是如何操作的？

有哪些注意事项？

二十一、不规则零件的车削是如何操作的？

其操作有哪些注意事项？

二十二、滚花与滚压是如何操作的？

有哪些注意事项和禁忌？

二十三、车削高锰钢是如何操作的？

其操作有哪些注意事项？

二十四、车削钛合金是如何操作的？

其操作有哪些注意事项？

二十五、机床是如何使用与保养的？

其操作有哪些注意事项和禁忌？

第三部分 操作实例篇一、车接杆实例二、车销轴实例三、车削短阶台轴实例四、车削长阶台轴实例五、车调整垫圈六、车定位套七、盘轮类零件的车削实例八、圆锥零件的车削实例九、钛合金车削技术实例十、不锈钢车削技术实例十一、螺纹加工实例参考文献

## 章节摘录

## 第一部分 基础知识篇 一、什么叫车床夹具？

在机械制造的工艺过程中，用来保证产品质量，提高劳动生产率，简化操作过程，减轻劳动强度，以及降低成本的装置，都称为工艺装备。

工艺装备包括刀具、量具、模具、夹具和辅助工具。

在工艺过程中装夹工件和刀具用的工艺装备称为夹具。

按车削加工工艺规程的要求，用来正确装夹工件和车刀的车床附加装置，称为车床夹具。

本节仅简单介绍确定工件位置用的车床夹具，不介绍用于确定刀具位置的车床夹具和检验工件时用的检验夹具。

## 二、车床夹具由哪些部分组成？

它有哪些功用和种类？

对车床夹具有什么要求？

1. 车床夹具的组成元件 元件是指起一定作用的一个零件或一个简单的部件。

车床夹具的组成元件可分为以下几类。

(1) 定位元件：用来决定工件在夹具上的安装位置的元件。

(2) 夹紧元件：用来阻止工件因受外力而移动或振动的元件。

(3) 引导元件：用来正确而方便地确定刀具与工件相对位置的元件，如导向套、对刀块等。

(4) 安装元件：用来确定夹具在车床上安装位置的元件。

(5) 夹具体：用来连接夹具上各元件的基体。

(6) 分度元件：用来改变夹具上安装工件的部分与夹具体间相对角向位置的装置。

(7) 传动装置：代替人力产生夹紧力和传递夹紧动作的装置，如气动、电动装置等。

(8) 连接元件：将各元件连接在夹具体上的元件，如螺钉、销子等。

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>