

<<车工入门>>

图书基本信息

书名：<<车工入门>>

13位ISBN编号：9787122023605

10位ISBN编号：7122023605

出版时间：2008-5

出版时间：谭永梅 化学工业出版社 (2008-05出版)

作者：谭永梅 编

页数：210

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>

<<车工入门>>

内容概要

《车工入门》主要介绍了作为一名合格的车工必备的各项知识和需要掌握的各项技能，包括制（识）图、常用测量工具及使用、电工、车床、车刀、工件定位和装夹、切削用量和切削液、基本车削方法等。

编者力求用较少的篇幅、通俗的语言，由浅入深讲解车削加工中的基本问题，从而使广大读者能够很快熟悉并熟练掌握车工操作技术。

《车工入门》适合入门级车工和一般工程技术人员在生产、学习中使用，特别适合具有初中及初中以上文化层次的城市或农村务工人员学习

书籍目录

第1章 制(识)图知识1.1 机械制图基础知识1.1.1 国家标准的有关规定1.1.2 一般绘图工具1.2 投影原理及规律1.2.1 正投影的基本原理1.2.2 三视图的形成和投影规律1.3 点、线、面的投影1.3.1 点的投影1.3.2 直线的投影1.3.3 点与直线的相对位置1.3.5 两直线的相对位置1.3.5 平面的投影1.4 基本立体的投影1.4.1 平面立体的投影画法1.4.2 曲面立体的投影画法1.5 简单零件剖视、剖面的表达方法1.5.1 视图1.5.2 剖视图1.5.3 断面剖1.6 典型车工识图1.6.1 零件图的作用和内容1.6.2 零件的视图选择及尺寸分析第2章 常用测量工具及使用2.1 量具的类型2.2 常用量具2.2.1 钢尺2.2.2 卡钳2.2.3 游标卡尺2.2.4 千分尺2.2.5 百分表2.2.6 量具的维护和保养第3章 电工知识3.1 常用电源简介3.1.1 电力系统概述3.1.2 常用电源3.2 安全用电的一般知识3.2.1 电流对人体的作用3.2.2 触电原因和触电方式3.2.3 安全用电措施3.2.4 触电急救和电火警处理3.2.5 其他安全用电常识第4章 车床基本知识4.1 车床的名称、型号、规格、结构和性能4.1.1 车床的型号编制方法4.1.2 车床的主要技术规格4.1.3 车床的主要部件及结构4.2 车床的润滑和保养4.2.1 车床的润滑4.2.2 车床的保养第5章 车刀基本知识5.1 常用车刀的种类、规格、形状及用途5.2 车刀材料的基本要求、种类和牌号5.2.1 车刀材料的基本要求5.2.2 车刀材料的种类和牌号5.3 车刀刀具几何角度的选择及变化分析5.3.1 车刀切削部分的几何角度5.3.2 车刀几何角度选择5.3.3 车刀安装和切削运动对角度的影响5.3.5 进给运动对切削运动的影响5.3.5 车刀几何参数的合理选择5.4 刀具寿命的概念及刀具的磨损5.4.1 刀具磨损形态与磨损过程5.4.2 刀具磨损限度与刀具耐用度5.4.3 刀具耐用度的主要影响因素5.5 车刀的刃磨5.5.1 砂轮的正确选择5.5.2 刃磨车刀的一般步骤5.5.3 磨车刀时的注意事项第6章 工件定位和装夹知识6.1 夹具的概述6.2 机床夹具6.2.1 机床夹具的分类6.2.2 机床夹具的作用6.3 定位和基准的基本概念6.3.1 工件的定位6.3.2 基准的概念6.4 典型零件的定位和装夹6.4.1 轴类零件的定位基准选择6.4.2 轴类零件的装夹方法6.4.3 套类零件的定位基准选择6.4.4 套类零件的定位方法6.4.5 工件夹紧的基本要求6.4.6 工件夹紧的注意事项第7章 切削用量和切削液的知识7.1 切削用量7.1.1 切削运动及形成的表面7.1.2 切削用量的概念7.1.3 选择切削用量的基本原则7.1.4 积屑瘤的形成及对切削的影响7.1.5 产生加工硬化的原因及影响7.1.6 切屑的形状及控制切屑的方法7.2 切削液7.2.1 切削液的作用7.2.2 切削液的种类及选用7.2.3 切削液使用注意要点7.2.4 切削液的加注方法第8章 基本车削方法8.1 车刀的装夹8.2 轴类零件的装夹8.2.1 短轴的装夹方法8.2.2 长轴的装夹方法8.2.3 中心架和跟刀架的应用8.3 钻孔、车孔、铰孔的方法8.3.1 钻孔8.3.2 车圆柱孔(镗孔)8.3.3 铰孔加工8.4 车削轴类零件8.4.1 车削轴类零件用的车刀8.4.2 车削方法8.4.3 车削时注意事项8.4.4 产生废品的原因及预防措施8.4.5 安全技术8.4.6 车削实例8.5 车削套类零件8.5.1 套类零件加工特点8.5.2 套类零件的装夹8.5.3 套类零件的车削实例8.6 车削锥面8.7 车削成形面8.7.1 双手控制法8.7.2 成形法8.7.3 仿形法8.7.4 用专用工具车成形面8.7.5 成形面的检验8.8 车削螺纹8.8.1 螺纹的种类及各部分名称8.8.2 三角形螺纹的种类和尺寸计算8.8.3 矩形螺纹的尺寸计算8.8.4 梯形螺纹的尺寸计算8.8.5 螺纹车刀”8.8.6 交换齿轮的计算8.8.7 乱扣及其预防方法”8.8.8 车螺纹的方法8.8.9 螺纹的测量8.9 偏心零件的车削参考文献

<<车工入门>>

章节摘录

3.2 安全用电的一般知识
3.2.1 电流对人体的作用
生产工人天天要与用电设备接触，一定要遵守安全操作规程，防止触电事故的发生。

触电事故是因为电流流过人体所造成的。

人体被电流伤害的情况，按其性质的不同可分为以下两类。

(1) 电伤
电伤是指人体外部由于电弧灼伤，或与带电体接触后的皮肤红肿，以及在大电流下熔化而飞溅出的金属对皮肤的烧伤等。

(2) 电击
电击是指电流流过人体内部器官（例如心脏）而受伤。

人体常因电击而死亡，所以它是最危险的触电事故。

电击伤人的程度，由流过人体电流的频率、大小、途径、通电时间、触电人体电阻等因素而定。

通过人体的电流频率。

经验证明，50-160Hz的电流最危险，随着频率的增加危险性将减小。

通过人体的电流值
人体通过1mA的工频电流时就会有不舒服的感觉；50mA的工频电流就会使人有生命危险；100mA的工频电流则足以使人致死。

人体的电阻值。

人体各部分的电阻是不相同的，皮肤、脂肪、骨骼和神经的电阻较大，肌肉和血液的电阻较小。

一般情况下，人体的电阻为800 至几万欧姆不等。

个别人的最低电阻为600 ，左右，当皮肤出汗，有导电液或导电尘埃时，人体的电阻还要低。

电压值。

通过人体的电流大小与触电电压有关。

若人的手是潮湿的，36V以上的电压就是危险的；若人的手是干燥的，65V以上的电压是危险的。

因此规定36V以下的电压为安全电压。

电流作用于人体的时间。

电流在人体内作用的时间越长，人体的电阻也就随着电流的持续和增加而减小。

大量的电流在人体内流过，人体内产生的危害性也就越加严重，人体获救的可能性就越小。

因此，发现人触电时，应当迅速地使触电者摆脱带电体。

<<车工入门>>

编辑推荐

《车工入门》适合入门级车工和一般工程技术人员在生产、学习中使用，特别适合具有初中及初中以上文化层次的城市或农村务工人员学习阅读。

传统的车削加工手段也在经历着新的变化，揉合了现代化信息技术、自动化技术等新成果，呈现出数据化、精密化、高速化等特点。

书中力求用较小的篇幅，通俗的语言，由浅入深地讲解车削加工中的基本问题，从而达到容易学懂，便于应用的目的。

《车工入门》是为了满足初中或高中毕业层次的农村务工人员就业要求，使他们掌握车工入门技能而编写的。

<<车工入门>>

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>