

<<车工工作手册>>

图书基本信息

书名：<<车工工作手册>>

13位ISBN编号：9787122138873

10位ISBN编号：7122138879

出版时间：2012-7

出版时间：化学工业出版社

作者：陈则钧 编

页数：535

字数：638000

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>

<<车工工作手册>>

内容概要

本书是一本车工技术人员常用的便携式工作手册，收录了车工日常工作常用的基本资料，车床及刀具、夹具、量具，常见机械零部件车削加工基本技能、技巧和典型实例等内容。手册还介绍了车削工艺制定、车削质量分析、车床夹具设计等方面的内容。

手册中的技术资料 and 加工实例大多来自生产第一线，内容新，有较强的实用性和参考价值。手册内容编排由浅入深，采用标准新，突出便查特点，数据资料基本采用表格形式，检索和查阅方便。

本书可供企业中高级技术工人和技师、高级技师查阅和参考。

<<车工工作手册>>

书籍目录

- 第1章 常用资料
- 第2章 极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度
- 第3章 常用材料与热处理
- 第4章 车床
- 第5章 车床夹具
- 第6章 车床刀具
- 第7章 车床常用量具
- 第8章 基本车削技术
- 第9章 特殊零件的车削
- 第10章 车床的扩大使用
- 第11章 难加工材料的车削
- 第12章 有色金属和非金属车削
- 第13章 车削工艺
- 第14章 车削加工质量分析
- 第15章 典型车床夹具及设计
- 参考文献

章节摘录

版权页：插图：非金属材料指除金属以外的其他一切材料。

在机械制造中使用的非金属材料主要包括有机高分子材料和陶瓷材料，其中工程塑料占有重要地位。此外，各种新型材料不断涌现。

塑料是以合成树脂为主要成分的有机高分子材料。

塑料可以分成热塑性和热固性两大类。

热塑性塑料加热时会软化、熔融，冷却时会凝固、变硬，可反复成形、再生使用。

热固性塑料初加热时软化、熔融，进步加热、加压固化，固化后再加热，则不再软化、熔融，不能反复成形与再生使用。

工程塑料主要指用于制作工程结构、机器零件、工业容器和设备的塑料。

重要的有聚甲醛、聚酰胺（尼龙）、聚碳酸酯、ABS四种，还有聚氨酯、聚苯醚等。

工程塑料相对金属具有密度小，比强度高、耐腐蚀、电绝缘性好、耐磨和自润滑性好，还有透光、隔热、消音、吸震等优点，也有强度低、耐热性差、容易蠕变和老化的缺点。

（3）车床的安装 车床的安装通常有两种方法：一种是用地脚螺栓固定在基础上。

另一种方法是不用地脚螺栓固定，直接将车床放在混凝土坪式基础上，并在车床与基础间垫调整铁或减振铁。

车床下面的垫铁数量，一般是车床每个地脚螺栓孔处放置一块，垫铁之间的间距一般不超过600mm，对于重量不均匀的车床，可在重量较重的部位适当增加垫铁；对于分段连接的床身应在各接缝处放置垫铁。

（4）调整安装水平 车床调整水平一般将滑板置于导轨行程中间位置，在车床导轨两端放置水平仪调整安装水平。

车床调整水平一般应在车床处于自然状态下进行。

自然调平是在调整导轨精度时，除车床自重外，不应使用地脚螺栓、压板等加压的方法使车床强制变形。

车床的安装，应是自然调平之后，再拧紧地脚螺钉。

地脚螺栓拧紧前后，车床导轨精度均应在允差范围之内。

长床身纵向安装水平度是指导轨两端点连线对水平面的倾斜度。

通常用水平仪测量。

水平仪读数时的基准必须从零位开始，而且水平仪的零位误差必须消除。

4.3.4 车床的验收 车床的验收一般由空转试验、负荷试验和精度检验三部分组成。

（1）车床的空转试验 试验前应对机床清洗并注好润滑油，检查各连接部分是否紧固，重要结合面用0.04mm的塞尺检验不得插入，导轨面用0.04mm的塞尺检验，插入深度不超过20mm。

将车床安装和调整好，使车床处于安装水平位置，进行空转试验，其内容和要求如下。

车床的主运动机构应从最低转速到最高转速依次运转。

每级转速运转不得少于2min，在最高转速运转不应少于30min，使主轴承达到稳定温度。

此时检查主轴承的温度和温升。

滑动轴承温度不得超过60℃，温升不得超过30℃；滚动轴承温度不得超过70℃，温升不得超过40℃。

车床的进给机构应作低、中、高进给速度的空转试验。

具有快速移动机构的车床，应作快移动的空转试验。

在上述各级速度下，检验机床的启动、停止、制动、自动等动作的灵活性和可靠性；变速转换动作的可靠性和准确性；重复定位、分度、转位的准确性；自动循环的可靠性；夹紧装置、快移机构、读数指示装置和其他附属装置的可靠性；有刻度装置的手轮反向空行程量；手轮、手柄的操纵力等。

<<车工工作手册>>

编辑推荐

《车工工作手册(第2版)》可供企业中高级技术工人和技师、高级技师查阅和参考。

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>