

<<车工技术>>

图书基本信息

书名：<<车工技术>>

13位ISBN编号：9787504580771

10位ISBN编号：7504580775

出版时间：2009-12

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：韩英树 编

页数：193

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>

<<车工技术>>

前言

《中华人民共和国就业促进法》规定：“国家采取措施建立健全劳动预备制度，县级以上地方人民政府对有就业要求的初高中毕业生实行一定期限的职业教育和培训，使其取得相应的职业资格或者掌握一定的职业技能。

” 为进一步加强劳动预备制培训教材建设，满足各地实施劳动预备制对教材的需求，我们会同中国劳动社会保障出版社，对2000年出版的机械、电工、电子、计算机、汽车维修、餐饮服务、商业服务、服装制作、建筑等类劳动预备制培训的专业课教材组织有关人员进行修订改版，并新编了美容保健、数控加工、会计文秘类的专业课教材。

在组织修订、编写教材时，考虑到接受培训人员的实际水平，为了使学员在较短时间内掌握从业必备的基本知识和操作技能，我们力求做到学习的理论知识为掌握操作技能服务，操作技能实践课题与生产实际紧密结合，内容深入浅出、图文并茂，增强教材的实用性和可读性。

同时，注意在教材中反映新知识、新技术、新工艺和新方法，努力提高教材的先进性。

为了在规定的期限内更好地完成劳动预备制培训，各专业按照公共基础课+专业课的模式进行教学。

公共基础必修课教材为《法律常识》《职业道德》《就业指导》《计算机应用》，选修课教材为《应用数学》《实用写作》《英语日常用语》《劳动保护知识》《实用物理》《交际礼仪》。

专业课教材分为专业基础知识教材和专业技术（理论和实训一体化）教材，每个专业一般2~3本。

在这批教材的修订、编写过程中，编审人员克服各种困难，较好地完成了任务。

在此，谨向付出辛勤劳动的编审人员表示衷心感谢。

由于编写时间有限，教材中可能有-一些不足之处，我们将在教材使用过程中听取各方面的意见，适时进行修改，使其趋于完善。

<<车工技术>>

内容概要

本书依据车工初级工国家职业标准，采用单元模块式的内容组织形式，工艺理论和实习实训密切结合，力求达到理论与技能的统一。

书中内容包括普通车床初级加工的基本实践以及链接的基本工艺知识和实用案例。

具体涉及机床操作以及轴、套、成形面、圆锥面、螺纹加工，设备维护与调整等内容。

基本涵盖了初级普通车工所应掌握的工艺理论、技能操作训练内容。

本书由沈阳职业技术学院韩英树主编，韩宁副主编，张琦参编。

<<车工技术>>

书籍目录

第一单元 车削工件基础 模块一 普通卧式车床的使用、维护与保养 任务1 CA6136型车床概述
 任务2 CA6140型车床概述 任务3 CA6140型、CA6136型普通卧式车床通电运转 任务4 机床的润
 滑与保养 模块二 常用量具的识读与测量方法 任务1 游标卡尺 任务2 千分尺及百分表 模块三
 车刀的识读与刃磨 任务1 车刀种类及承担的加工范围 任务2 刀具的刃磨、装夹及砂轮机安全
 技术 模块四 切削过程及切削用量 任务1 金属切削过程及切削力 任务2 切削用量三要素
 任务3 工件表面质量要素第二单元 轴类工件加工 模块一 短光轴、3~4个台阶的轴类工件的加工
 任务1 零件装夹的工艺性 任务2 短光轴、3~4个台阶的轴类工件的加工 任务3 轴径公差IT9级
 工件的加工 模块二 工件的切断 任务1 工件的切断第三单元 套类工件加工 模块一 用麻花钻钻孔、
 扩孔及用铰刀铰孔 任务1 麻花钻的刃磨 任务2 麻花钻的安装及钻孔、扩孔、铰孔 模块二 套
 类工件的加工及测量 任务1 内孔车刀的刃磨与安装 任务2 孔径的测量 任务3 制定短衬套
 等零件的加工顺序并装夹及加工 任务4 制定定位套等零件的加工顺序并装夹及加工第四单元 成形
 面加工 模块一 外表修饰加工 任务1 滚花加工 任务2 抛光加工 模块二 成形面的加工 任
 务1 用双手控制法车削球体圆弧面 任务2 用双手控制法车削手柄圆弧面 任务3 双向台阶轴的
 加工 任务4 锤头的加工 任务5 缠绕弹簧第五单元 圆锥面的加工 模块一 标准锥度与锥角的加
 工 任务1 圆锥面加工概述 任务2 用转动小滑板法车削锥体工件 任务3 用偏移尾座法车削
 锥体工件 模块二 零件结构性设计的任意圆锥角加工 任务1 用转动小滑板法车削锥度量规 任
 务2 用转动小滑板法车削任意圆锥角第六单元 螺纹加工 模块一 普通螺纹的加工 任务1 普通外螺
 纹的车削 任务2 普通外螺纹车刀的刃磨 任务3 普通内螺纹的车削 任务4 普通内螺纹车刀
 的刃磨 任务5 英制外螺纹的车削 模块二 攻、套螺纹前螺纹底径与杆径的计算与攻、套螺纹
 任务1 攻螺纹前螺纹底径的计算及攻螺纹 任务2 套螺纹前螺纹杆径的计算及套螺纹第七单元 车床
 设备的维护与调整 模块一 卡盘的清洗与修复 任务1 卡盘的结构及拆装 任务2 三爪自定心卡
 盘内口装夹面的修复 模块二 滑动部位的调整与清洗 任务1 床鞍、中滑板、小滑板、三杠的调整
 与清洗 任务2 尾座、刀架的调整与润滑 任务3 中滑板丝杆螺母间隙的调整 任务4 装配

<<车工技术>>

章节摘录

低、韧性差时，前角应取小值；反之，取较大的数值。

粗加工时，特别是断续切削或承受冲击载荷，或粗车有硬皮的铸、锻件时，应适当减小前角；精加工时，应选较大的前角。

(2) 后角 1) 后角的作用 减小后面与工件之间的摩擦，提高已加工表面质量，延长刀具寿命。

配合前角调整切削刃和刀头部分的锋利程度、强度和散热条件。

小后角车刀在特定的条件下可抑制切削时的振动。

2) 后角的选择原则。

在粗加工时以确保刀具强度为主，应取较小的后角；在精加工时以保证加工表面质量为主。

一般车刀的副后角：取与主后角 α 相同的数值。

但切断刀受刀头强度限制，副后角较小。

(3) 主偏角 1) 主偏角的作用 影响刀具寿命。

在进给量，和背吃刀量。

相同的条件下，减小主偏角 K 可使切削厚度 o 。

减小，切削宽度 o ，增大，使单位长度切削刃上的负荷减轻；而且主偏角 K 减小，使刀尖角 B 增大，刀具强度高，散热条件好，所以刀具寿命长。

影响切削分力的大小。

增大主偏角， K 可使背向力 F 减小，但进给力 F 增大，当工艺系统刚度较低时，选用较大的 K 有利于减少振动和加工变形。

影响断屑。

在进给量一定时，增大主偏角 K ，可使切削厚度 a 。

增大，切屑易折断。

.....

<<车工技术>>

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>