

<<车工工艺与技能>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺与技能>>

13位ISBN编号：9787504586896

10位ISBN编号：7504586897

出版时间：2010-11

出版时间：人力资源和社会保障部教材办公室 中国劳动社会保障出版社 (2010-11出版)

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：328

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>

<<车工工艺与技能>>

内容概要

《车工工艺与技能基础知识（学生用书2）》设计了多个学习情境，在每个学习情境之下又设计了相应的任务，每个任务按照引导式教学过程进行组织，按照相关国家职业标准（中级）的知识和技能要求，给出通过教材内容的学习应达到的学习目标。

<<车工工艺与技能>>

书籍目录

第一章 车削基础知识 § 1.1 车削和车床一、车削二、车床 § 1.2 车削时的文明、安全操作规程一、车削时的安全操作规程二、车削时的文明生产三、车削工艺守则 § 1.3 车床的润滑和日常保养一、车床的润滑方式二、车床的润滑系统和润滑要求三、每天对车床进行的润滑工作四、车床的日常保养五、三爪自定心卡盘六、四爪卡盘 § 1.4 车削运动和车床操作一、卧式车床的传动路线二、车削运动三、CA6140型车床的操作手柄和手轮四、车床主轴变速五、进给箱的变速操作六、溜板箱的变速操作七、尾座的操作 § 1.5 车床一级保养和一般故障的排除一、车床的一级保养二、车床一般故障的排除三、车床的调整第二章 车台阶轴 § 2.1 车刀的类型及其几何参数一、车刀的类型二、车刀切削部分的几何要素三、测量车刀角度的三个基准坐标平面四、车刀切削部分的几何参数 § 2.2 车刀材料及车刀的刃磨和装夹一、常用车刀材料二、车刀刃磨三、车刀的装夹 § 2.3 台阶轴的装夹方法一、台阶轴的装夹方法二、中心孔三、切削液四、顶尖和尾座 § 2.4 台阶轴的车削一、轴类工件的车削工艺分析二、车削时工件上形成的表面三、切削用量四、车削外圆五、车削端面六、车削台阶七、切屑的形成及控制八、切削力 § 2.5 台阶轴的检测和质量分析一、游标卡尺二、千分尺三、指示表四、轴类工件的车削质量分析五、常见表面粗糙度大的解决方法六、台阶轴的检测第三章 车槽和切断 § 3.1 车槽刀和切断刀一、槽的类型和作用二、切断刀和车槽刀三、切断刀的刃磨四、切断刀的装夹 § 3.2 车槽和切断一、车槽和切断时的切削用量二、车槽和切断的方法三、车槽和切断时的质量分析四、槽的检测第四章 加工套类工件 § 4.1 钻孔一、麻花钻的结构二、麻花钻的刃磨三、麻花钻的装夹四、钻孔时切削用量的选择五、钻孔时切削液的选用六、钻孔方法七、钻孔的质量分析 § 4.2 扩孔和铰孔一、扩孔二、铰孔 § 4.3 车孔一、车孔刀二、车孔的关键技术三、车孔方法四、车孔的质量分析 § 4.4 车内槽一、内槽二、内槽车刀三、内槽的车削方法四、车内槽的质量分析五、内槽的检测 § 4.5 铰孔一、铰刀二、铰削余量的确定三、铰削时的技术要点四、铰孔方法五、铰孔时的质量分析 § 4.6 保证套类工件几何公差的方法一、套类工件的车削工艺分析二、保证套类工件几何公差的方法三、内孔的测量四、孔形状误差的测量五、套类工件跳动误差和位置误差的检测六、轴向圆跳动误差和垂直度误差的区别七、刀口形直尺的应用第五章 加工圆锥 § 5.1 圆锥的基本参数一、圆锥的应用二、圆锥的基本参数及其计算三、标准工具圆锥.....第六章 滚花车和车成形面第七章 加工螺纹和蜗杆第八章 车复杂工件

章节摘录

版权页：插图：3.溜板箱的机动进给操作（表1.4.4）（1）纵向机动进给操作把溜板箱右侧的机动进给手柄16向左扳动，使刀架向左纵向机动进给。

向右扳动手柄16，刀架向右纵向机动进给。

（2）横向机动进给操作把机动进给手柄16向前扳动，使刀架向前横向机动进给。

向后扳动手柄16，使刀架向后横向机动进给。

4.溜板箱的快速移动操作（1）纵向快速移动操作向左扳动手柄16，按下手柄顶部的快进按钮，实现刀架向左快速纵向移动。

放开快进按钮，快速电动机停止转动；向右扳动手柄16，按下手柄顶部的快进按钮，刀架向右快速纵向移动。

（2）横向快速移动操作向前扳动手柄16，按下手柄顶部的快进按钮，实现刀架向前快速横向移动。

放开快进按钮，快速电动机停止转动；向后扳动手柄16，按下手柄顶部的快进按钮，实现刀架向后快速横向移动。

<<车工工艺与技能>>

编辑推荐

《车工工艺与技能(学生用书2):基础知识》：全国中等职业技术学校金属加工类专业任务驱动型一体化教材,国家级职业教育规划教材

<<车工工艺与技能>>

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>