

<<车工操作技能>>

图书基本信息

书名：<<车工操作技能>>

13位ISBN编号：9787533533960

10位ISBN编号：7533533968

出版时间：2009-8

出版时间：薛国祥、张能武 福建科技出版社 (2009-08出版)

作者：薛国祥，张能武 编

页数：163

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>

<<车工操作技能>>

内容概要

《车工操作技能》讲述了车工基础知识、车削加工工艺、轴类工件的车削加工、圆柱孔的车削加工、圆锥面的车削加工、螺纹的车削加工、成形面的车削及工件表面加工。本书浅显易懂，便于自学，可作就业培训教材，亦可供初级车工及相关技校学生阅读。

<<车工操作技能>>

书籍目录

第一章 车工基础知识一、车床(一)车床的作用与型号(二)卧式车床(三)车床的润滑和保养二、车刀(一)车刀的结构与组成(二)车刀的种类与用途(三)刀具的刃磨三、车工常用量具(一)长度量具(二)角度量具

第二章 车削加工工艺一、车刀切削角度及其选择(一)车刀切削角度与参考坐标(二)车刀切削角度的选择二、车削运动及切削用量(一)车削运动(二)切削用量(三)切削用量的选择三、切削液的选择(一)切削液的种类(二)切削液的作用(三)切削液的选用(四)使用切削液的注意事项四、车削工件的安装(一)在三爪自定心卡盘上安装工件(二)在四爪单动卡盘上安装工件(三)在两顶尖之间安装工件(四)一夹一顶式装夹工件(五)装夹工件中心孔的加工(六)装夹工件时应注意的事项

第三章 轴类工件的车削加工一、车削外圆与端面(一)车削外圆(二)车削端面二、车削台阶(一)车刀的选择与装夹(二)台阶的车削方法(三)台阶长度尺寸的控制方法三、车削外沟槽(一)车槽刀的装夹(二)外圆沟槽车削方法(三)斜沟槽的车削方法(四)外沟槽的检查和测量(五)沟槽尺寸不正确的原因及预防措施四、切断加工(一)切断加工的特点(二)切断刀的种类(三)几种典型切断刀的几何参数与特点(四)切断方法(五)工件表面凹凸不平的原因及预防措施

第四章 圆柱孔的车削加工一、钻孔(一)麻花钻(二)钻孔方法(三)钻孔质量分析二、镗孔(一)工件装夹与找正(二)镗孔方法(三)镗孔步骤三、铰孔(一)铰刀的结构(二)铰刀的安装(三)铰孔方法(四)铰孔质量分析四、车削内沟槽(一)内沟槽的种类及其车刀(二)内沟槽的车削方法

第五章 圆锥面的车削加工一、圆锥(一)圆锥面配合的特点(二)圆锥面的形成及各部名称(三)标准工具圆锥(四)圆锥的计算二、车削圆锥面(一)车刀对正工件中心(二)外圆锥面的车削方法(三)内圆锥面的车削方法三、圆锥的精度检验(一)角度和锥度的检测(二)圆锥尺寸的检测

第六章 螺纹的车削加工一、螺纹(一)螺纹各部分的名称(二)螺纹的分类(三)车削螺纹的进给方式二、车削三角形螺纹(一)三角形螺纹的尺寸参数(二)三角形螺纹车刀的装夹(三)车削三角形螺纹的方法三、车削梯形螺纹(一)梯形螺纹的尺寸参数(二)车削梯形螺纹的方法四、螺纹的检测(一)螺距的检测(二)螺纹中径的检测(三)螺纹的综合检测

第七章 成形面的车削及工件表面加工一、车削成形面(一)车削成形面的方法(二)成形面的检测(三)成形面的车削质量分析二、研磨与抛光(一)研磨(二)抛光三、滚花(一)滚花花纹的选择(二)滚花刀的装夹(三)滚花的工作要点

<<车工操作技能>>

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>