

<<车工现场操作技能问答>>

图书基本信息

书名：<<车工现场操作技能问答>>

13位ISBN编号：9787535948298

10位ISBN编号：7535948294

出版时间：2009-6

出版时间：广东科技出版社

作者：夏祖印 编

页数：213

字数：280000

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>

<<车工现场操作技能问答>>

内容概要

本书采用问答的形式系统地介绍了车工现场操作中必备的理论知识、基本技能、操作技巧和注意事项。

全书共分4个部分，第一部分介绍车工操作的基础知识；第二部分介绍车工操作的基本技能；第三部分介绍车削操作技巧与禁忌；第四部分介绍车削加工的操作实例。

本书内容深入浅出、图文并茂、直观易懂、实用性强。
既适合于广大车工技术爱好者自学，又可作为初、中级车工培训教材，还可供职业技术学校相关专业师生阅读与参考。

<<车工现场操作技能问答>>

书籍目录

- 第一部分 车工操作基础知识
1. 什么是车床，它有何特点？
 2. 车床大致分为哪几类？
 3. 车床是由哪几部分组成的？
 4. 车床主要精度有哪些规定？
 5. 车床如何安装，验收试验？
 6. 车床如何手动操纵，有哪些准备工作？
 7. 车床如何机动操纵，有哪些准备工作？
 8. 车床有哪些常见故障，如何排除？
 9. 车床如何润滑，如何保养？
 10. 切削刀具的组成要素有哪些？
 11. 刀具的结构形式有哪些？
 12. 车刀切削用部分的材料应具备哪些性能？
 13. 高速钢有哪些性能？
 14. 硬质合金刀具的性能是什么？
 15. 陶瓷刀具具有哪些性能？
 16. 超硬刀具材料有哪些？
 17. 怎样正确地选择车刀的几何形状？
 18. 切削液有何作用，分哪几类？
 19. 车削中常用的切削液有哪些？
 20. 切削液如何使用？
 21. 切削用量之要素是什么，选择原则是什么？
- 第二部分 车工操作基本技能
1. 车工常用哪些测微仪，使用时应注意哪些问题？
 2. 切断刀装夹及切断时注意事项有哪些？
 3. 切断加工有何特点，它应注意哪些问题，打刀是何原因？
 4. 实现超精度加工的条件是什么，在加工中的注意事项有哪些？
 5. 车右旋螺纹和车左旋螺纹应注意哪些事项？
 6. 安装挂轮有哪些方法，有哪些注意事项？
 7. 车薄壁形工件应注意哪些主要问题？
 8. 在车床上怎样绕弹簧，该注意哪些问题？
 9. 在车床上钻、扩内孔时应注意哪些问题？
 10. 车床镗孔的关键是什么，应注意些什么问题？
 11. 车床铰孔应当注意哪些问题？
 12. 多头螺纹怎样加工，该注意哪些问题？
 13. 切削液使用有哪些注意事项？
 14. 装夹校正工件时有哪些注意事项？
 15. 车削不规则零件时应注意哪些问题？
 16. 车削外圆时应注意哪些问题，如何处理？
 17. 车削圆锥面时应注意哪些问题，如何处理？
 18. 车削螺纹时应注意哪些问题，如何处理？
 19. 什么是细长杆，车削细长杆时应掌握哪些要领？
 20. 数控车床加工时应注意哪些问题，如何处理？
 21. 什么是车削加工，它有哪些特点？
 22. 什么是切削热，产生切削的原因是什么？
 23. 轴类零件常用的装夹方法是什么？
 24. 轴类零件车削用量、刀具材料及几何角度如何选择？

<<车工现场操作技能问答>>

25. 切断的加工特点是什么？
 26. 在车床上加工内孔有哪些方法？
 27. 圆锥分类有哪些？
 28. 车削圆锥的方法有哪些？
 29. 圆锥如何检验？
 30. 车成形面的方法有哪些？
 31. 车削球面的方法有哪些？
 32. 螺纹的车削方法有哪些？
 33. 车多头螺纹的分头方法有哪几种？
 34. 数控车床由哪些部分组成，各有什么作用？
 35. 常用数控系统有哪些？
 36. 数控车床分哪几类？
 37. 数控车床机械部件如何维护？
 38. 数控车床安全生产规则是什么，日常如何维护？
 39. 数控车床加工工艺内容有哪些？
 40. 数控车床加工工序划分方法有哪些？
 41. 数控车床加工顺序如何安排？
 42. 工件装夹包含哪些内容？
 43. 工件如何定位？
 44. 数控车床夹具有哪些？
 45. 常用的难切材料有哪些？
 46. 橡胶材料有何特点，车削时应怎样加工？
 47. 玻璃钢材料有何特点，车削时应怎样加工？
 48. 高锰钢车削技术有哪些？
 49. 不锈钢材料有何特点，车削时应怎样加工？
-第三部分 车削操作技巧与禁忌第四部分 车削加工综合实例参考文献

<<车工现场操作技能问答>>

章节摘录

5. 车右旋螺纹和车左旋螺纹应注意哪些事项？

车右旋螺纹：主轴、丝杠正转，大拖板自右向左车削；车左旋螺纹：主轴正转，丝杠反转，大拖板自左向右车削。

只要变换齿轮箱旋向手柄的位置就可以改变丝杠的旋转方向。

车削较长的工件，用尾座顶针顶车，顶针的外径要小于螺纹底径，以免车刀刀尖与顶尖外圆相撞而损坏车刀。

车左旋螺纹特别要注意防止车刀与顶针体端面相撞，大拖板与尾座相撞，车右旋螺纹要防止随行架或车刀柄与夹头相撞，造成机床事故。

6. 安装挂轮有哪些方法，有哪些注意事项？

1) 切断机床电源，车头变速手柄放在中间空挡位置。

2) 识别有关齿轮、齿数及上、中、下轴。

3) 注意齿轮装拆的程序及单式、复式的挂轮方法。

4) 在安装挂轮时，必须先把齿轮套筒和小油擦干净，并涂上润滑油。

一般中间挂轮的心轴装有黄油杯，应定期把油盖旋紧一些（每周向杯内加黄油），以便使黄油压入中间齿轮的轴套间，避免断油而咬住，造成扇形板断裂等设备事故。

5) 必须保证齿轮间有0.1~0.2mm的啮合间隙，若太紧则挂轮在转动时会发出很大的噪声。并损坏齿轮。

.....

<<车工现场操作技能问答>>

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>