

《车工入门必读》

图书基本信息

书名：《车工入门必读》

13位ISBN编号：9787111334958

10位ISBN编号：7111334957

出版时间：2011-5

出版社：机械工业出版社

作者：刘利剑 编

页数：217

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《车工入门必读》

内容概要

《车工入门必读》系统地介绍了车工所需的各种基本知识和技能。主要内容包括车削基础知识、车刀和量具的基础知识、机械制图基础知识、公差基础知识、外圆的车削加工、内孔的车削加工、螺纹的车削加工、沟槽的车削加工、锥面及成形面的车削加工、数控车削加工等。《车工入门必读》对于车工进行入门学习具有较强的实用性和参考价值,也可供技工学校、职业技术学校相关专业在校师生参考。

《车工入门必读》

书籍目录

前言
第1章 车床基本知识
1.1 车床类型及技术参数
1.1.1 车床类型
1.1.2 车床技术参数
1.2 车床的润滑和保养
1.2.1 车床的润滑
1.2.2 车床的维护保养
1.3 安全文明生产与环境保护基本知识
1.3.1 车削加工通用工艺守则
1.3.2 数控加工通用工艺守则
1.3.3 车工的工作要求及安全操作规范
1.3.4 易发事故的对策
1.3.5 环境保护知识
复习思考题
第2章 机械制图和公差配合基本知识
2.1 机械制图基本知识
2.1.1 投影
2.1.2 视图
2.1.3 剖视与剖面
2.1.4 画图和识图的基本方法
2.2 公差配合基本知识
2.2.1 基本尺寸、极限尺寸和实际尺寸的概念
2.2.2 公差与偏差
2.2.3 公差带图的表示
2.2.4 基准制、基轴制和基孔制的概念
2.2.5 几何公差
2.2.6 表面粗糙度
复习思考题
第3章 工件定位、夹紧和加工基本知识
3.1 工件定位与夹紧的基本知识
3.1.1 工装的特点和要求
3.1.2 车床夹具的技术要求
3.1.3 车床工装的结构与使用
3.2 工件加工的基本知识
3.2.1 切削运动概述
3.2.2 刀具结构要素
3.3 刀具磨损及工件材料的可加工性
3.3.1 切削的具体过程
3.3.2 切屑变形的规律
3.3.3 刀具磨损及刀具寿命
3.3.4 工件材料的可加工性及其影响因素
3.4 车削用量及切削液的合理选择
3.4.1 车削用量的合理选择
3.4.2 切削液的合理选择
3.5 表面质量的提高
3.5.1 已加工表面的质量
3.5.2 提高表面质量的措施
复习思考题
第4章 刀具和量具的基本知识
4.1 刀具的基本知识
4.1.1 刀具材料和几何参数的选择
4.1.2 刀片和车刀
4.1.3 车刀刃磨
4.2 量具的基本知识
4.2.1 车工常用量具
4.2.2 量具的保养与维护
复习思考题
第5章 外圆车削加工
5.1 轴类工件的装夹
5.1.1 短轴类工件的装夹方法
5.1.2 长轴类工件的装夹方法
5.2 外圆车刀及其安装
5.2.1 外圆车刀
5.2.2 车刀的安装
5.3 外圆和端面的切削方法
5.4 外圆车削技能训练实例
复习思考题
第6章 内孔车削加工
6.1 套类零件的装夹.....
第7章 螺纹车削加工
第8章 切断与内外沟槽加工
第9章 锥面及成形面加工
第10章 数控车床编程和操作参考文献

《车工入门必读》

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:www.tushu000.com