

《车工工艺学》

图书基本信息

书名：《车工工艺学》

13位ISBN编号：9787504523501

10位ISBN编号：750452350X

出版时间：2005-6

出版社：中国劳动社会保障出版

作者：王公安

页数：223

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

《车工工艺学》

内容概要

《车工工艺学(第4版)》主要内容有：车削的基础知识、车轴类工件、套类工件的加工、车圆锥和成形面、车螺纹和蜗杆、车床工艺装备、车复杂工件、车床、典型工件的车削工艺分析等。

书籍目录

绪论 (1)

第一章 车削的基础知识 (3)

§ 1—1 车床与车削运动 (3)

§ 1—2 车刀 (5)

§ 1—3 刀具材料和切削用量 (14)

§ 1—4 切削过程与控制 (17)

§ 1—5 切削液 (19)

思考与练习 (21)

高新技术阅读先进制造技术 (23)

第二章 车轴类工件 (24)

章节摘录

一、组合夹具元件 组合夹具元件按用途不同分为8大类，即基础件、支撑件、定位件、导向件、压紧件、紧固件、辅助件和组合件等，如图6-28所示。

1.基础件 基础件主要作夹具体用，上面有V形槽、键槽、光孔和螺孔等，用来定位和紧固其他元件。基础件包括各种规格的方形、矩形、圆形基础板和基础弯板4种结构，如图6-28a所示。

2.支撑件 支撑件主要包括各种规格的方形支撑、长方形支撑、伸长板、弯板、弯板支撑、垫片、垫板、菱形板、V形架等，图6-28b所示为其中的一部分。支撑件上一般有T形槽、键槽、光孔和螺孔等，可以将支撑件与基础件、其他元件连成整体，用于不同高度的支撑和各种定位支撑平面，因此，支撑件是夹具体的骨架。

3.定位件 定位件主要包括各种定位销、定位键、定位轴和各种定位支座、定位支撑、顶尖等，图6-28c所示为其中的一部分。定位件主要用于工件的定位和确定元件与元件之间的相对位置。

4.导向件 导向件包括各种规格的钻套、快换钻套和导向支撑等，图6-28d所示为其中的一部分。导向件用来确定刀具与工件间的相对位置。

5.压紧件 压紧件包括各种形状的压板，图6-28e所示为其中的一部分。压紧件主要用来压紧工件。

6.紧固件 紧固件用于连接组合夹具元件和紧固工件，包括各种螺钉、螺栓、螺母、垫圈等，图6-28f所示为其中的一部分。

7.辅助件 辅助件是指除上述6类以外的各种用途的单一件，如连接板、回转压板、浮动块、各种支撑钉、支撑帽、二爪支撑、三爪支撑、弹簧、平衡铁等，图6-28g所示为其中的一部分。

8.组合件 组合件是指在组装过程中不拆开使用的独立部件，按其用途可以分为定位组合件、导向组合件、夹紧组合件、分度组合件等，图6-28h所示为其中的一部分。

二、组合夹具的组装实例 按照一定的步骤和要求，把组合夹具的元件组装成加工所需要的夹具的过程，称为组合夹具的组装。图6-29所示为加工缸体用车床组合夹具。组合夹具的组装可按下列步骤：

1.准备阶段一 准备阶段是指根据工件加工图样或工件实物及有关资料，了解工件的形状、结构、尺寸及形位公差等技术要求，了解工件的加工工艺及所使用的车床、刀具等情况，以便确定工件的定位、夹紧和装卸等方法。

精彩短评

1、呵呵呵呵呵呵呵呵呵呵呵呵

《车工工艺学》

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