

<<车工工艺学（下册）>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺学（下册）>>

13位ISBN编号：9787111245193

10位ISBN编号：7111245199

出版时间：2008-7

出版时间：杜俊伟 机械工业出版社 (2008-07出版)

作者：杜俊伟 著

页数：157

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>

## <<车工工艺学（下册）>>

### 内容概要

《车工工艺学（下册）》是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制订的中等职业教育教学计划大纲编写的。

《车工工艺学（下册）》主要包括：矩形、梯形、多线螺纹和蜗杆的车削，复杂工件的装夹和车削，金属切削原理，车床，典型工件的车削工艺分析，提高劳动生产率的途径。

《车工工艺学（下册）》采用最新的国家标准编写，附录中收集了车工常用的有美资料和数据。本套教材公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题和习题解答。

《车工工艺学（下册）》可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

## 书籍目录

序前言第一章 矩形、梯形、多线螺纹和蜗杆的车削第一节 螺纹升角对车刀工作角度的影响第二节 矩形螺纹的车削第三节 梯形螺纹的车削第四节 蜗杆的车削第五节 多线螺纹和多头蜗杆的车削第六节 梯形螺纹公差第七节 梯形螺纹和蜗杆的检测本章小结复习思考题第二章 复杂工件的装夹和车削第一节 在花盘和角铁上加工工件第二节 车偏心工件第三节 车曲轴第四节 车细长轴第五节 阜薄壁工件第六节 深孔加工简介本章小结复习思考题第三章 金属切削原理第一节 金属切削过程第二节 车刀工作图第三节 刀具的磨损第四节 切屑的控制第五节 减少工件表面粗糙度值的方法第六节 硬质台金可转位车刀第七节 麻花钻的修磨本章小结复习思考题第四章 车床夹具第一节 夹具的基本概念第二节 工件的定位第三节 工件的夹紧第四节 组合夹具本章小结复习思考题第五章 车床第一节 机床型号第二节 CA6140型卧式车床第三节 卧式车床的主要部件和机构第四节 卧式车床精度对加工质量的影响第五节 其他常用车床简介本章小结复习思考题第六章 典型工件的车削工艺分析第一节 工艺规程概述第二节 工艺过程的组成第三节 基准和定位基准的选择第四节 尺寸链简介第五节 工艺路线的制订第六节 车削工艺分析本章小结复习思考题第七章 提高劳动生产率的途径第一节 时间定额的组成第二节 缩短基本时间的方法第三节 缩短辅助时间的方法本章小结复习思考题附表附表A 蜗杆导程角 $\gamma$ 、量针测量距M及量针直径等参数尺寸附表B 梯形螺纹的基本尺寸参考文献

章节摘录

插图：第一章 矩形、梯形、多线螺纹和蜗杆的车削第一节 螺纹升角对车刀工作角度的影响车螺纹时，因受螺旋运动的影响，切削平面和基面的位置发生了变化，使车刀工作时的前角和后角与刃磨前角〔静止前角〕和刃磨后角〔静止后角〕的数值不相同，车刀的切削情况有很大的变化，直接影响切削加工能否顺利进行和加工质量。

<<车工工艺学(下册)>>

编辑推荐

《中等职业教育机电类专业"十一五"规划教材·车工工艺学(下册)》由机械工业出版社出版。

<<车工工艺学（下册）>>

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>