

<<车工加工工艺经验实例>>

图书基本信息

书名：<<车工加工工艺经验实例>>

13位ISBN编号：9787118066807

10位ISBN编号：711806680X

出版时间：2010-6

出版时间：国防工业

作者：胡国强 编

页数：285

字数：266000

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>

<<车工加工工艺经验实例>>

前言

在机械加工机电产品中，50%以上的工艺劳动量是由各类车工完成的。

尤其是轴、套类和圆盘类等零件，车工更是首道工序。

因此，在机械行业中，车工可谓是此类零件加工的“先行官”。

要成为一名优秀的车工并不难，除了要有健康的体魄外，更要具备一个技工的职业操守和勤奋学习、钻研技艺的敬业精神，把车工作为自己的主要事业。

如果能坚持不懈地在这一岗位上勤学苦练，不消数年定能作出不平凡的业绩来。

要成为一位出色的车工技师和高级技师，除具备上述条件外，在高、精、难等关键项目面前，更要有过人的独到之策。

如在新产品试制中，有时会遇到要加工特长、直径特大或特薄的异形零件，如无专机或又无法外协，这时就得面对工厂硬件的现实，结合自己积累和总结的经验，因地制宜设计和改造废旧设备和零部件，以较“土”的形式和较快的周期，制造出各类夹具、刀具及量具，按质、按量、高效地完成任务，为企业降低成本，赢得时间而占领市场。

人世间不论干哪一行，大家做任何事都有一个基本共识，就是在合理合法的前提下，以最小的投入达到最大的回报，回报率越高，证明自己的本领越大。

同样，在机械加工的技术领域中，同仁们都会遵循这个最原始的准则。

本书推荐的诸多车工加工工艺经验实例，均为20世纪80年代以来，众多优秀车工在当时艰苦而简陋的条件下，穷则思变、奋发图强、勤奋钻研而获得的成果。

<<车工加工工艺经验实例>>

内容概要

本书是从国内外有关机械工程杂志及作者经历的诸多车工加工经验实例中遴选出的258例。其内容主要有车床用定位、夹紧的新型或经改装的高效器具；车加工细长轴(套)、薄壁件、异形件经验；车加工锥面、球面、弧面、曲面、拉孔的工装；车加工螺纹、蜗杆及攻丝的高招；车加工技巧以及车床的改装、维修。

给读者解决实际生产中遇到的车工难题提供参考。

本书简明实用、图文并茂，可供机械行业的技术工人、职业院校师生学习、参考。也可供机械加工工艺人员和专用工装设计人员阅读、参考。

<<车工加工工艺经验实例>>

书籍目录

一、车床用定位、夹紧器具 1.三滚子自动定心夹具 2.快速可调轴向限位夹具 3.组合式定位心轴
4.圆弧定位回转车夹具 5.离心力的精确定位 6.车削活塞套的多用夹具 7.车床自定心夹具 8.轴
向定位器 9.可调多定位挡铁 10.刀架定位器 二、钻中心孔、加工细长轴、薄壁件、异形件
三、车床加工锥体、球面、弧面、曲面、拉孔 四、车床加工螺纹、蜗杆 五、车床加工技巧及滚压、
校直、绕制弹簧 六、车床的改装、维修 七、其他

<<车工加工工艺经验实例>>

章节摘录

插图：当小批量加工图1所示的球面时，用双手操作车床溜板，需要工人有较熟练的技能，劳动强度大，而且加工出球面半径 R 的尺寸精度也难以保证，表面粗糙度高。

为此，现设计了一种简易车削辅具。

根据工件球面的半径 R ，做一连杆（图2），使其 $L=R$ ，用两块压板紧固于床身上，再将连杆4一端安装于压板7、8上（图3），并使其中心对准车床主轴的中心（即工件中心），使连杆活动自如。

其另一端安装于车床的中溜板上，也能活动自如。

连杆安装好后，应与床身基本保持平行。

安装车刀时刀尖应对准工件中心（图4），加工时调整纵、横向溜板，使车刀从工件此处切入，并作横向走刀运动。

这时纵向大溜板因受连杆作用而向车床尾座方向移动。

则刀尖的运动轨迹为一半径 R 等于 L 的曲线，从而完成球面的车削加工。

<<车工加工工艺经验实例>>

编辑推荐

《车工加工工艺经验实例》：经验的总结，智慧的结晶，提高工作效率，降低劳动强度。

<<车工加工工艺经验实例>>

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>