第一图书网, tushu007.com

<<机械加工技能车工>>

图书基本信息

书名：<<机械加工技能车工>>

13位ISBN编号：9787304031664

10位ISBN编号：7304031662

出版时间：2005-5

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心，全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会 组织编写

页数：190

字数：290000

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

内容概要

本书是为了培养从事机床应用、车削加工的高级技术技能型人才而编写的教材。
本书注重理论联系实际，具有较强的实用性，对高级车工人才的培养具有较高的指导作用。既可作为高级技术学校的培训教材，也可作为有关技术人员的参考资料。
本书针对技工学校、职业技术学校的特点，主要介绍机械加工的基本理论知识和相关工艺知识、机械加工训练的要求以及操作步骤，内容由浅入深、循序渐进。
第一章至第三章分别介绍了各种螺纹、蜗杆、偏心工件的车削加工特点、技术要求及车削加工方法；第四章至第五章介绍几种复杂零件的装夹和车削的综合操作训练；第六章主要介绍了典型零件图的工艺分析；第七章—第九章分别介绍车床精度与产品质量的关系；第十章主要介绍数控车床的特点、功能、操作及维护方法。

书籍目录

第一章 车削矩形螺纹、梯形螺纹 第一节 车削矩形螺纹 第二节 车削梯形螺纹第二节 车削蜗杆、多线螺纹 第一节 车削蜗杆 第二节 车削多线螺纹第三节 车削偏心工件 第一节 在三爪卡盘上车削偏心工作 第二节 在四爪卡盘上车削偏心工作 第三节 在两顶针尖间车削偏心工作 第四节 在专用夹具上车削偏心工作 第五节 车削曲轴第四章 复合操作实例 第一节 偏心轴、双线螺纹 第二节 螺杆和偏心套 第三节 蜗杆轴、锥面配合 第四节 车削双线蜗杆轴第五章 复杂零件的装夹和车削 第一节 细长轴的车削 第二节 薄壁工件的车削 第三节 深孔工件的车削 第四节 在花盘和角铁上车工件 第五节 壳体的加工工艺分析第六章 典型零件图的工艺分析 第一节 零件机械加工工艺规程 第二节 轴类零件的加工工艺分析 第三节 盘类零件的加工工艺分析 第四节 伞（锥）齿轮的加工工艺分析 第五节 丝杆零件的加工工艺分析第七章 车床精度对产品质量的影响 第一节 车床精度对产品质量的影响 第二节 车床精度对产品质量的影响第八章 车床常见故障分析 第一节 车床间隙的调整 第二节 车床故障的排除第九章 精密量具的使用 第一节 常用精密量具的使用 第二节 特殊量具的使用第十章 数控车床操作基础 第一节 数控车床操作基础知识 第二节 轴类零件的加工 第三节 套类零件的加工 第四节 螺纹的加工 第五节 特形面的加工

章节摘录

版权页：插图：

编辑推荐

《机械加工技能:车工》是高级技工学校教材。

第一图书网, tushu007.com

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