

<<证券投资分析>>

图书基本信息

书名：<<证券投资分析>>

13位ISBN编号：9787500579168

10位ISBN编号：7500579160

出版时间：2006-8

出版时间：国务院扶贫开发领导小组办公室培训中心 中国财政经济出版社 (2006-08出版)

作者：国务院扶贫开发领导小组办公室培训中心 编

页数：179

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>

<<证券投资分析>>

内容概要

一台机器是由各种轴类、盘类、套类及箱体类零件组装而成的。而零件又是由车、钳、铸、铣、刨、焊、锻等诸工种配合加工而成的，其各工种之间紧密配合、缺一不可。

其中50%以上的零件是带旋转的加工表面，由车削加工而成，车削加工在诸工种之间地位非常重要。车床是机器制造中的工作母机，是制造机器的机器，车削加工就是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的直线进给运动来改变毛坯的形状和尺寸，把它加工成符合图纸要求的零件。

《车工理论知识与实操技能》是理论知识与实操技能紧密结合的一门课程。

学员通过系统地学习专业理论知识和实际操作练习，可达到初级车工的技术标准，具备一定的专业理论知识，并有较强的动手操作和独立操作的能力。

书籍目录

第一章 车床工作的基本知识第一节 车床加工的基础知识第二节 车刀简介第三节 车削和车削用量的基本概念第四节 车刀第五节 车削时切削液的合理选用实作部分第二章 轴类工件的车削第一节 车轴类工件常用的刀具第二节 工件的装夹第三节 切断刀和切槽刀第四节 轴类工件的测量第五节 废品分析第六节 影响工件表面粗糙度的因素及减小方法实作部分实操练习第三章 套类工件的车削第一节 套类工件的车削技术要求和加工特点第二节 麻花钻的使用和刃磨第三节 钻孔和扩孔第四节 车孔第五节 铰孔第六节 车内沟槽第七节 套类零件的检验实作部分实操练习第四章 车内外圆锥面第一节 车外圆锥面第二节 常用工具圆锥第三节 车外圆锥面的方法及实际操作第四节 圆锥面的检测第五节 车内圆锥面第六节 车圆锥时产生废品的原因及解决措施第五章 车成形面和表面修饰第一节 车成形面第二节 表面修饰加工第六章 车螺纹第一节 螺纹的基本术语第二节 车三角形螺纹第三节 车梯形螺纹第四节 车螺纹时产生废品的原因及解决方法

章节摘录

版权页：插图：4.粗车外圆锥面。

按图纸的圆锥大端直径和长度车成圆柱体，然后再车圆锥面（余量应根据图纸精度要求而自定）。车削前应调整好小滑板导轨与镶条间的配合间隙，过紧过松对保证精度都有困难，此外还应注意小滑板的行程长度是否大于被加工零件锥体的长度。

粗车外圆锥面时，先移动中小滑板，使车刀刀尖与轴端外圆面轻轻接触后，小滑板向后退，中滑板刻度调至零位（粗车起始位置），然后根据装夹强度和加工余量大小选择好进刀量，进行分刀分层车削，反复粗车至工件锥体长度 $1/2$ 左右时，停车检测圆锥角度。

5.找正圆锥角度。

根据条件和图纸要求，可选择不同的检测方法，先检测出实际加工锥体的角度与理论计算值比较，如有误差（或大或小），此时松开转盘螺母（不要过松）按所需方向用铜棒轻轻敲击小滑板，使其作微小转动，然后锁紧转盘螺母，重新试车削后，再停车试测量，比较调整，如此反复进行，直至被加工锥体的锥度达到图纸公差要求。

上述的检测方法，可以利用样板或万能角尺通过透光法来检测，如精度要求较高，也可利用标准套规（量规）采用涂色法检测，检测方法将在后面第四节讲述。

<<证券投资分析>>

编辑推荐

《车工理论知识与实操技能(试用本)》为雨露计划——贫困农民培训专业教材之一。

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>