

<<机械加工高招与诀窍（车工分册）>>

图书基本信息

书名：<<机械加工高招与诀窍（车工分册）>>

13位ISBN编号：9787504562876

10位ISBN编号：7504562874

出版时间：2007-8

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：200

字数：302000

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>

<<机械加工高招与诀窍（车工分册）>>

内容概要

《机械加工高招与诀窍(钳工分册)》介绍了建国以来至今仍功用不减的加工工艺经验和特种操作技能。书中众多的案例，都是在生产一线经过实践检验，即使在机械工业飞速发展的今天，也具有较强的实用性。此外，对于当今年轻一代，也可从中体会到老一代技术工人，当年为加快祖国机械工业前进步伐，不畏艰辛，创新务实的工作作风和不求索取，乐于奉献的敬业精神。

书籍目录

不会折断丝锥的丝锥夹头
简易丝锥夹头
机用攻螺纹夹头
自定心丝锥夹头
车床攻螺纹辅具
攻制大直径螺纹
一种车床简易攻螺纹
简易套螺纹法
可控螺纹长度的板牙套
细长螺钉巧套螺纹
折叠式套螺纹工具
通用安全攻螺纹工具
安全攻螺纹夹头
安全套螺纹、攻螺纹工具
攻螺纹、套螺纹一杆挑
快速攻螺纹丝锥
车床浮动攻螺纹法
螺纹角度对刀样板
车螺纹
车螺纹夹具
反向车管螺纹
车锥管螺纹
加工大锥度螺纹
卧式车床加工球面蜗杆
双线螺纹简易分线法
多线螺纹分线法
车多线螺纹简易分线齿轮拨盘
固定三针测量螺纹中径
三针测量握把
球面螺纹车削
异形体内螺纹车削
活塞环内外圆一次精车
车削活塞套的多用夹具
车活塞夹具
活塞裙部加工
简易车锥度
巧扳小刀架角度
简易精车锥体
C6140车床加工大锥度工件
车锥孔
车深锥孔工具
小锥孔挤压加工
车削精密偏心
车小零件的偏心套
制作开口偏心环

<<机械加工高招与诀窍 (车工分册)>>

简易车偏心夹具
加工偏心轴
简易车偏心法
任意车偏心法
简易巧夹偏心轴
可调偏心夹具
组合式偏心夹具
小偏心距的加工
车削偏心长轴
大直径薄壁偏心套筒的加工
简易偏心夹具
简易多偏心夹具
简易加工细长杆
车细长轴尾座拉紧夹具
车细长轴的弹性尾套
细长轴滚压
细长轴切削盘
车特细长轴
小型跟刀架
刀架上的轴承跟刀架
细长轴加工
车削椭圆孔
高速滚花
滚花轮齿挤压
车床拉削油槽法
油槽车削架
在卧式车床上拉削键槽
车床自动拉削键槽
车床拉S形油槽
车床简易拉孔法
车床拉削工件法
车床拉削小孔法
巧卷弹簧二法
巧用刀架绕弹簧
车床巧绕弹簧
车床加工矩形弹簧
绕制特殊弹簧
车圆弧
改装三爪自定心卡盘车圆弧
车大圆弧面夹具
可调车圆弧夹具
圆弧过渡面加工法
自动车圆弧工具
凸球面简易加工
车球形轴承快速退出夹具
巧车内半圆球
内球面刀架加工

<<机械加工高招与诀窍 (车工分册)>>

简易车内球面靠模刀架
车削内半球面
内球面轴承座的加工
车床旋风铣削内球面
简易圆球车削工具
尾座式车整球工具
车削大内球面工具
管件口径快缩法
用车床旋压加工法
旋压薄壁管工艺
薄板圆桶滚压扣底法
简易卷边工具
缩颈零件的滚压成形
金刚石滚压头
机夹式滚压工具
小孔的滚压加工
精确控制孔深
钻孔深度套筒
车床刀架钻具
鱼尾式断屑器
去除毛边的装置
工件切断保持器
槽深控制法
切断定位工具
轴向定位器
可调节多定位挡铁
导轨挡铁的改装
端面止动装置
防工件窜动
台阶轴简易定位器
刀架定位器
组合式定位心轴
端面深度尺寸控制法
快速可换限位夹具
尼龙夹套在车床上的应用
尼龙套夹紧法
弹性挡圈简易制造法
简易研磨棒
车床多用旋转刀夹
巧改C1318车床拨圈
方刀架定位的改进
简易长方体夹头
巧改尾座套筒圆锥孔
车床摩擦盘的改进
防切削液渗漏法
延长刀架寿命法
修复三爪自定心卡盘卡口法

<<机械加工高招与诀窍 (车工分册)>>

快速处理“闷车”法
新型鸡心夹
两用拨杆鸡心夹头
新型夹头
端面拨盘装置
转塔车床可调式夹头
新六方孔弹簧夹头
自动安装夹头
简易钻中心孔
不停车钻中心孔
3m长轴钻中心孔方法
简易的中心孔限位法
中心孔定深夹具
快换中心钻夹具
不停车夹具
快捷不停车夹具
弹性自动夹紧装置
巧用切削力夹紧工件
用离心力夹紧工件
不停车快换卡头
不停车加工轴类零件
车削小六角钢简易夹具
车、磨塞规通用夹具
车削风罩快装夹具
精车微电机内孔夹具
不停车心轴夹具
不停车外胀式夹具
车床自定心夹具
多功能通用夹具
轴承圈不停车自动夹紧夹具
不停车切边夹具
不停车钻中心孔夹具
加工轴承零件夹具
巧用键槽孔夹紧工件
快速装卸夹具
能活动的主轴顶尖
实用弹簧顶尖
弹性活动顶尖
强应力定位万能顶尖
小锥度回转顶尖
自润滑弹簧顶尖
不停车弹簧顶尖
浮动铰削夹头
浮动式顶尖
简易驱动顶尖
高精度尾座顶尖
提高回转顶尖回转精度

.....

章节摘录

车床上攻螺纹时，每换一种规格的丝锥就得换一个“座套”。而且在机攻盲螺孔时，一不小心便会使丝锥折断，造成工件、刃具报废。采用如图所示的攻螺纹工具，在中、小车床上机攻M5～M16各规格的通、盲螺孔，则具有通用性强、操作简便、节省辅助时间、安全和可靠等优点。

一、结构与使用 工具装置在车床尾座锥孔内，前端部分的六角丝锥座1（上面有6个按照不同丝锥柄直径设计的孔，以供放置丝锥用），装置在座架5上，根据工件尺寸需要可作回转，并由V形定位销3依靠弹簧4的作用力定位。

座架和摩擦锥体14连接，并与摩擦锥套12（其锥角设计为15°，以避免自锁）配合，再通过定位螺钉7和弹簧调整块9连接在一起，可在工具体10的两条槽内左右滑移。

使用时只需旋转调整套8，由弹簧调整块通过弹簧11的作用力来压紧摩擦锥体，从而产生摩擦阻力，以达到攻螺纹的目的。

在丝锥攻制盲螺孔到底或切削力大于摩擦力时，头架连同摩擦锥体就一起打转，起到丝锥不致折断的安全保险作用。

反之，弹簧压得过紧，摩擦力过大，就达不到安全攻螺纹的目的。

调紧的程度要视丝锥的大小，调到合适为止。

编辑推荐

《机械加工高招与诀窍(钳工分册)》在编写过程中参考了大量的文献资料，囿于《机械加工高招与诀窍(车工分册)》行文特点，所引资料未能一一标注出处，在此谨向相关专家学者和媒体表示衷心谢忱！

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>