

<<高级车工操作技术要领图解>>

图书基本信息

书名：<<高级车工操作技术要领图解>>

13位ISBN编号：9787533148614

10位ISBN编号：7533148614

出版时间：2007-11

出版时间：山东科学技术出版社

作者：崔兆华 等主编

页数：498

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>

<<高级车工操作技术要领图解>>

内容概要

本书以“实用、够用”为宗旨，以车工技能为主线，以满足车工技术工人的迫切需要为目标，将车工工艺理论与车工技能有机地结合起来，按岗位培训需求编写。

其主要内容包括：车工加工工艺基础，车床夹具，蜗杆与多线螺纹的加工，偏心件及曲轴的加工，箱体孔的加工，大型回转表面的加工，组合体的加工，车床设备维护与调整，数控车床的基本知识，数控车床的编程与操作。

每章末都配有训练题，书末附有与之配套的试题库和答案。

本书图文并茂，通俗易懂，精炼实用，覆盖面广，通用性强，在众多车工书籍中独具特色，是广大车工技术爱好者的良师益友，可作为各类技术学院学生的专业参考书和车工培训教材。

<<高级车工操作技术要领图解>>

书籍目录

第一章 车工加工工艺基础 第一节 基本概念 第二节 制定车削加工工艺过程的主要问题 第三节 典型零件车削工艺分析 训练题第二章 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 常见定位方式及定位元件 第四节 工件的夹紧 第五节 车床夹具 第六节 组合夹具 训练题第三章 蜗杆与多线螺纹的加工 第一节 车蜗杆 第二节 车多线螺纹和多线蜗杆 第三节 蜗杆、多线螺纹加工技能训练实例 训练题第四章 偏心件及曲轴的加工 第一节 车偏心工件 第二节 曲轴的加工 第三节 偏心工件和曲轴加工技能训练实例 训练题第五章 箱体孔的加工 第一节 箱体孔的加工工艺分析 第二节 箱体孔零件加工技能训练实例 训练题第六章 大型回转表面的加工 第一节 在立式车床上加工工件 第二节 在立式车床上加工大型回转表面技能训练实例 训练题第七章 组合件的车削 第一节 锥度配合件的车削 第二节 内外偏心、梯形螺纹三组合 第三节 内外圆锥、偏心、三角形螺纹三组合 训练题第八章 车床设备维护与调整 第一节 车床的主要结构 第二节 车床精度对加工质量的影响及解决方法 第三节 车床精度检验 训练题第九章 数控车床的基本知识 第一节 数控车床概述 第二节 数控车床的特点及其分类 第三节 数控车床编程基础知识 第四节 常用术语及指令代码 第五节 数控加工程序的格式与组成 第六节 刀具补偿功能 训练题第十章 数控车床编程与操作 第一节 概述 第二节 直线插补的应用 第三节 圆弧插补的应用 第四节 循环功能的应用 第五节 螺纹加工 第六节 曲型零件的编程技能训练 第七节 数控车床的操作 训练题高级车工鉴定考试题库（应知部分） 一、判断题 二、选择题 三、计算题 四、问答题 五、编程题高级车工鉴定考试题库（应会部分） 一、车单拐曲轴 二、车左旋蜗杆轴 三、车双线梯形螺纹配合件 四、车三线蜗杆轴 五、车十字座 六、车上、下轴衬 七、车双拐曲轴 八、车十字轴 九、车偏心轴三件组合工件 十、车锥齿轮座模拟试卷样例高级车工鉴定考试题库参考答案（应知部分）模拟试卷样例参考答案附录 一、蜗杆的基本尺寸和参数 二、卧式车床精度标准参考文献

<<高级车工操作技术要领图解>>

章节摘录

(2) 先粗后精原则即各表面的加工顺序按照粗加工 半精加工 精加工 光整加工的顺序依次进行, 这样才能逐步提高零件加工表面的精度和减少表面粗糙度。

(3) 先主后次原则先安排主要表面, 后安排次要表面。

这里所谓主要表面是指装配基面、工作面等, 次要表面是指非工作表面(如自由表面、键槽、紧固用的光孔和螺孔以及精度要求低的表面等)。

由于次要表面的加工工作量比较小, 而且它们又往往与主要表面有位置要求, 因此次要表面的加工一般放在主要表面达到一定的精度之后, 而在最后精加工或光整加工之前进行。

(4) 先面后孔原则对箱体类、支架类、机体类等零件, 平面轮廓尺寸较大, 用平面定位比较稳定可靠, 故一般先加工平面, 再加工孔和其他尺寸。

这样安排加工顺序, 一方面用加工过的平面定位, 稳定可靠; 另一方面在加工过的平面上加工孔, 比较容易, 并能提高孔的加工精度, 特别是钻孔, 孔的轴线不易偏斜。

(5) 先内后外原则对既有内表面又有外表面的零件, 在制定其加工方案时, 通常应安排先加工内形和内腔, 后加工外形表面。

即先以外表面定位加工内表面, 再以精度高的内表面定位加工外表面, 这样可以保证高的同轴度, 并且使用的夹具简单。

同时也是因为控制内表面的尺寸和形状比较困难, 刀具刚性相应较差, 刀尖(刃)的使用寿命易受切削热而降低, 以及在加工中清除切屑比较困难等。

.....

<<高级车工操作技术要领图解>>

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>