

车工操作技能



[车工操作技能_下载链接1](#)

著者:薛国祥，张能武

出版者:福建科学技术出版社

出版时间:2009-8

装帧:

isbn:9787533533960

《车工操作技能》内容主要包括：车工基础知识、车削加工工艺、轴类工件的车削加工、圆柱孔的车削加工、圆锥面的车削加工、螺纹的车削加工、成形面的车削及工件表面加工。《车工操作技能》浅显易懂，便于自学，可作就业培训教材，亦可供初级车工及相关技校学生阅读。

作者介绍:

目录: 第一章 车工基础知识

一、 车床

(一) 车床的作用与型号

(二) 卧式车床

(三) 车床的润滑和保养

二、 车刀

(一) 车刀的结构与组成

(二) 车刀的种类与用途

(三) 刀具的刃磨

三、 车工常用量具

(一) 长度量具

(二) 角度量具

第二章 车削加工工艺

一、 车刀切削角度及其选择

(一) 车刀切削角度与参考坐标

(二) 车刀切削角度的选择

二、 车削运动及切削用量

(一) 车削运动

(二) 切削用量

(三) 切削用量的选择

三、 切削液的选择

(一) 切削液的种类

(二) 切削液的作用

(三) 切削液的选用

(四) 使用切削液的注意事项

四、 车削工件的安装

(一) 在三爪自定心卡盘上安装工件

(二) 在四爪单动卡盘上安装工件

(三) 在两顶尖之间安装工件

(四) 一夹一顶式装夹工件

(五) 装夹工件中心孔的加工

(六) 装夹工件时应注意的事项

第三章 轴类工件的车削加工

一、 车削外圆与端面

(一) 车削外圆

(二) 车削端面

二、 车削台阶

(一) 车刀的选择与装夹

(二) 台阶的车削方法

(三) 台阶长度尺寸的控制方法

三、 车削外沟槽

(一) 车槽刀的装夹

(二) 外圆沟槽车削方法

(三) 斜沟槽的车削方法

(四) 外沟槽的检查和测量

(五)沟槽尺寸不正确的原因及预防措施

四、切断加工

(一)切断加工的特点

(二)切断刀的种类

(三)几种典型切断刀的几何参数与特点

(四)切断方法

(五)工件表面凹凸不平的原因及预防措施

第四章 圆柱孔的车削加工

一、钻孔

(一)麻花钻

(二)钻孔方法

(三)钻孔质量分析

二、镗孔

(一)工件装夹与找正

(二)镗孔方法

(三)镗孔步骤

三、铰孔

(一)铰刀的结构

(二)铰刀的安装

(三)铰孔方法

(四)铰孔质量分析

四、车削内沟槽

(一)内沟槽的种类及其车刀

(二)内沟槽的车削方法

第五章 圆锥面的车削加工

一、圆锥

(一)圆锥面配合的特点

(二)圆锥面的形成及各部名称

(三)标准工具圆锥

(四)圆锥的计算

二、车削圆锥面

(一)车刀对正工件中心

(二)外圆锥面的车削方法

(三)内圆锥面的车削方法

三、圆锥的精度检验

(一)角度和锥度的检测

(二)圆锥尺寸的检测

第六章 螺纹的车削加工

一、螺纹

(一)螺纹各部分的名称

(二)螺纹的分类

(三)车削螺纹的进给方式

二、车削三角形螺纹

(一)三角形螺纹的尺寸参数

(二)三角形螺纹车刀的装夹

(三)车削三角形螺纹的方法

三、车削梯形螺纹

(一)梯形螺纹的尺寸参数

(二)车削梯形螺纹的方法

四、螺纹的检测

(一)螺距的检测

(二)螺纹中径的检测

(三)螺纹的综合检测

第七章 成形面的车削及工件表面加工

- 一、车削成形面
 - (一)车削成形面的方法
 - (二)成形面的检测
 - (三)成形面的车削质量分析
 - 二、研磨与抛光
 - (一)研磨
 - (二)抛光
 - 三、滚花
 - (一)滚花花纹的选择
 - (二)滚花刀的装夹
 - (三)滚花的工作要点
- • • • • [\(收起\)](#)

[车工操作技能_下载链接1](#)

标签

评论

[车工操作技能_下载链接1](#)

书评

[车工操作技能_下载链接1](#)