

<<车工技师手册>>

图书基本信息

书名：<<车工技师手册>>

13位ISBN编号：9787111316169

10位ISBN编号：7111316169

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：邱言龙，刘继福 主编

页数：630

字数：693000

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>

<<车工技师手册>>

内容概要

本书的主要内容包括：车工技术相关知识；车床及其结构；车削加工原理；车刀；车床夹具；车削加工工艺；特种金属和非金属材料的车削；复杂工件的车削加工；卧式车床扩大加工范围；典型工件车削工艺分析，共十章。

本手册采用最新国家标准和行业标准，图表丰富，数据准确，是车工技师和车工高级技师必备的工具书，也可供机械类高级技工学校和高职高专院校机械加工专业师生阅读。

书籍目录

第2版前言第1版前言第一章 车工技术相关知识 第一节 图样表示方法 第二节 尺寸与公差的标注 第三节 表面粗糙度的标注第二章 车床及其结构 第一节 车床概述 第二节 车床典型结构及传动系统 第三节 车床的安装、调整及精度检验第三章 车削加工原理 第一节 车削的基本概念 第二节 车削基本知识 第三节 切削液的选择第四章 车刀 第一节 车刀的类型、结构及几何参数 第二节 刃转位车刀 第三节 车刀的刃磨及检测第五章 车床夹具 第一节 机床夹具概述 第二节 车床夹具的典型结构 第三节 车床夹具的改进第六章 车削加工工艺 第一节 精密中心孔的加工 第二节 精车内、外圆柱面 第三节 精车圆锥面 第四节 车削螺纹 第五节 车削多线螺纹 第六节 车削多头蜗杆第七章 特种金属和非金属材料的车削 第一节 铜合金材料的车削 第二节 铝、镁合金材料的车削 第三节 高温合金材料的车削 第四节 钛合金材料的车削 第五节 不锈钢材料的车削 第六节 热喷涂层材料的车削 第七节 常用非金属材料的车削第八章 复杂工件的车削加工 第一节 细长轴的车削加工 第二节 薄壁工件的车削加工 第三节 特殊孔的加工 第四节 偏心工件的车削加工 第五节 曲轴的车削加工 第六节 在四爪单动卡盘上车削复杂工件 第七节 在花盘、角铁上车削工件 第八节 成形面的车削加工第九章 卧式车床扩大加工范围 第一节 在车床上加工长工件和大型工件 第二节 在车床上绕制弹簧 第三节 在车床上进行拉削加工 第四节 在车床上进行镗削加工 第五节 在车床上进行铣削加工 第六节 在车床上进行磨削加工 第七节 在车床上进行珩磨加工 第八节 在车床上进行研磨和抛光 第九节 在车床上进行旋压加工 第十节 在车床上进行滚压加工第十章 典型工件车削工艺分析 第一节 工艺路线的制订 第二节 典型工件的车削工艺分析

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>