

<<车床维修教程>>

图书基本信息

书名：<<车床维修教程>>

13位ISBN编号：9787122029768

10位ISBN编号：712202976X

出版时间：2008-9

出版时间：化学工业

作者：田景亮//刘丽华

页数：259

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>

## <<车床维修教程>>

### 前言

本书重点讲述了机床维修的基本常识，以典型车床为例详细介绍了车床的构造特点及电气原理，并对车床机械和电气系统中工作中常见的故障及故障原因和排除方法进行了系统讲解。

编写本书的指导思想是简明扼要、思路清晰、内容实用、水平适中。

具体来说就是，理论分析上不求过深，以实际中需要的理论水平为准；叙述上不求过泛，以实际中涉及的知识范围为主；内容上不求过多、过全，以实用性、可行性为限。

本书重点介绍工矿企业中常见常用的一些车床，如C6140型、C5112型、CB34631型等，尽管C620型、C6201型车床结构比较老，但考虑到目前部分厂矿和民营企业中仍拥有一定数量，因此本书也作了部分介绍，以满足不同层次读者的需要。

文字上不求平均，有繁有简，重点突出，让读者通过典型车床故障处理，掌握其他各类车床故障处理技巧。

总之，本书深入浅出地介绍了处理车床故障的步骤和方法，具有通用性和实用性，机床维修人员通过此书的学习，可迅速提高维修水平，解决实际问题，同时本书也可以作为培训教材。

本书由田景亮、刘丽华编著，同时在编写过程中得到了李新、王进、王敬菊等同志的大力支持和帮助，在此表示衷心感谢。

由于编者水平所限，书中难免有疏漏之处，恳请读者予以指正。

## <<车床维修教程>>

### 内容概要

本书是以车床的构造与维修为主线，兼顾相关基础知识进行综合编著的一本系统的车床维修教材。

本书内容主要包括：车床维修的基础知识、常用车床的基本构造和原理。重点介绍了各种车床常见故障的原因，并根据其故障采取系列的排除和检修方法，内容丰富、实用性强，对解决各种车床使用中产生的实际问题有指导作用。

本书可供企业培训部门、职业技能鉴定培训机构作为培训教材，也可以供从事机械设备维修的技术人员和工人参考。

## &lt;&lt;车床维修教程&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 车床的基本知识第一节 车床的分类和型号一、车床的分类二、车床的型号第二节 车床的传动原理一、车床的传动形式二、车床的传动链三、车床的传动原理图四、车床的传动系统图第三节 车床的修理一、修理的方式二、修理的分类三、修理的方法第二章 车床的修理过程第一节 车床修理前的准备和拆卸一、车床修理前的准备二、车床的拆卸第二节 车床零件的清洗和修换一、零件的清洗二、零件的修换第三节 车床零件的修复与装配一、零件的修复二、装配与调整第四节 车床总体修理后的检测和试车一、车床修理后的质量要求二、车床总体修理后的试车第三章 车床主要部件的检修要求一、设备主要铸件部分二、主轴三、轴类零件四、齿轮五、离合器六、轴承第四章 车床典型部件的装配工艺第一节 固定连接件的装配一、螺纹连接的装配二、键销连接的装配三、过盈配合的装配第二节 V带传动机构的装配一、组装前的准备工作二、安装方法和质量检查第三节 滚动轴承的装配一、角接触球轴承在主轴上的配置与预紧二、圆锥滚子轴承在主轴上的配置与调整三、其他类型轴承装配调整特点第四节 滑动轴承的装配一、动压滑动轴承的结构特点二、动压滑动轴承的装配要求三、装配动压滑动轴承的注意事项第五节 齿轮的装配一、圆柱齿轮装配二、圆锥齿轮装配三、圆弧齿轮装配四、蜗轮、蜗杆装配第六节 联轴器的安装一、联轴器的对中要求二、联轴器的安装找正三、联轴器对中找正的注意事项第五章 车床的调整第六章 车床的漏油处理第七章 卧式车床的故障分析与检修第八章 立式车床的故障分析与检修第九章 半自动车床的故障分析与检修第十章 液压系统的安装调试、使用维护及故障处理第十一章 电气维修的基础知识第十二章 电气故障的分析与处理附录

## 章节摘录

第一章 车床的基本知识 第一节 车床的分类和型号 车床是一种功能多、使用面广的金属切削机床。

它主要用于各种回转表面的加工，如圆柱表面、圆锥表面、回转曲面、各种端面以及螺纹表面等。如果在车床上使用各种刀具，还可以进行各种钻孔、扩孔、镗孔和滚花等工作。

由于它应用极为广泛，因此在金属切削机床中所占的比例最大，约占总数的20%~35%。

一、车床的分类 车床的种类很多，按用途和结构的不同，车床主要分为卧式车床和落地车床、立式车床、转塔车床、单轴自动车床、多轴自动和半自动车床、仿形车床及多刀车床和各种专门化车床，如凸轮轴车床、曲轴车床、铲齿车床等。

在所有车床中，以卧式车床应用最为广泛。

卧式车床加工尺寸公差等级可达IT8~IT7，表面粗糙度Ra值可达1.6 $\mu$ m。

普通车床的加工对象广，主轴转速和进给量的调整范围大，能加工工件的内外表面、端面和内外螺纹。

这种车床主要由工人手工操作，生产效率低，适于单件、小批生产和修配车间使用。

转塔车床和回转车床具有能装多把刀具的转塔刀架或回轮刀架，能在工件的一次装夹中由工人依次使用不同刀具完成多种工序，适于成批生产。

自动车床能按一定程序自动完成中小型工件的多工序加工，能自动上下料，重复加工一批同样的工件，适于大批、大量生产。

多刀半自动车床有单轴、多轴、卧式和立式之分。

单轴式的布局形式与普通车床相似，但两组刀架分别装在主轴的前后或上下，用于加工盘、环和轴类工件，其生产率比普通车床高3~5倍。

## <<车床维修教程>>

### 编辑推荐

本书重点讲述了机床维修的基本常识，以典型车床为例详细介绍了车床的构造特点及电气原理，并对车床机械和电气系统中常见的故障及故障原因和排除方法进行了系统讲解。编写本书的指导思想是简明扼要、思路清晰、内容实用、水平适中。

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>