

<<车工入门>>

图书基本信息

书名：<<车工入门>>

13位ISBN编号：9787533733025

10位ISBN编号：7533733029

出版时间：2005-8

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：戴胡斌

页数：242

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>

## <<车工入门>>

### 内容概要

随着中国国民经济和现代科学技术的迅猛发展，特别是加入WTO以后，机械制造业得到了前所未有的发展，世界各国都期望中国能抓住机遇，在战略目标的确定和产业结构的调整方面能与现有的机械制造业基础相衔接。

然而，在我国各类高级技术人才的短缺正成为一个日益沉重的话题。

而车工又是机械加工领域中应用最广泛、从业人员最多的技术工程，也是最基本的工程。

面对新的形势，广大车工迫切需要更新知识，特别是学习和掌握与新的应用领域有关的新技能。

为此，我们组织编写了《车工入门》。

本书在内容上，突出实用性和针对性，便于阅读，使读者尽可能通过参照此书来独立解决工作中所出现的各种问题。

## &lt;&lt;车工入门&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 常用计量工具一 游标类量具二 螺旋测微量具三 机械式测微仪四 角度量具五 量块及量规第二章 车床第一节 车床种类概述一 机床型号编制方法二 车床新、旧型号的主要区别第二节 车床的结构组成一 车床的主要部件及结构二 车床的电气控制线路第三节 车床精度及检验一 机床精度的概念二 机床的检验三 卧式车床的精度检验第四节 车床的维护和保养一 装夹校正工件时的注意事项二 工具和车刀的安放三 车床的清洁保养四 安全问题五 车床的加油润滑第三章 车削加工基础知识第一节 车刀及几何角度一 切削运动和产生的表面二 车刀及切削角度三 车刀切削角度的作用与合理选择四 刀具的磨损和刃磨第二节 切削过程及其控制一 基本概念二 切削热及切削温度三 切屑形状及控制四 车削过程中的振动及消振措施第三节 切削用量及切削液一 切削用量二 切削液第四章 车削加工基本技术第一节 常见表面的车削加工一 车削外圆二 车削圆柱孔三 切断与切沟槽四 车削圆锥面第二节 车削偏心件一 偏心工件的装夹及车削要点二 车削偏心轴的加工工艺第三节 车削细长轴一 工件的校直和装夹二 刀具及切削用量三 细长轴的车削方法四 细长轴车削中常见的缺陷及防治.....第五章 车削加工禁忌参考文献

## <<车工入门>>

### 编辑推荐

俗话说：一招鲜，吃遍天。

学会一门技术，具有一项专长，对您无论是应聘打工，还是开厂办店，都是必须具备的职业技能

。

刚进城？

才下岗？

不怕！

只要肯学习，相信自己，天生我才，必有用。

<<车工入门>>

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>