

<<车工实用手册>>

图书基本信息

书名：<<车工实用手册>>

13位ISBN编号：9787533737733

10位ISBN编号：7533737733

出版时间：2007-5

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：戴胡斌，夏祖印 主编

页数：649

字数：790000

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>

## <<车工实用手册>>

### 内容概要

随着国民经济和现代科学技术的迅猛发展，特别是中国加入wto以后，机械制造业得到了前所未有的发展机遇，世界各国都期望中国能抓住机会，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符合。

然而，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。

根据国家有关部门的统计，我国现有的机械制造行业从业人员中，初中以下文化程度的占84%；工人技术队伍中，技师和高级技师仅占行业人数的1.5%，高级技工占3.5%，中级技工占35%。初级技工占60%以上，标准的金字塔分布。

而发达国家技术工人中，高级技工占35%，中级技工占50%，初级技工只占15%。

由此看来，我们的差距甚远。

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种，是最基本的工种。

面对新的形势，广大车工迫切需要知识更新，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《车工实用手册》。

本手册系统介绍了车削加工的最新国家标准以及实用和先进的车削加工技术及典型零件的车削加工工艺及最有效的维护技术。

具体内容包括车工基础知识、常用车床主要技术参数、机床辅具及通用夹具、车床工作精度及检验、车削加工基础知识、车削过程中的振动及消振措施等。

## &lt;&lt;车工实用手册&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第1章 车工基础知识

## 1 常用数表及计算

## 1.1 常用数表

## 1.2 几何图形计算

## 1.3 常用测量计算

## 2 物理量单位及其换算

## 2.1 法定计量单位

## 2.2 物理量单位的换算

## 2.3 钢材的硬度和强度对照

## 3 公差配合及表面粗糙度

## 3.1 公差配合

## 3.2 零件形状和位置公差

## 3.3 表面粗糙度

## 4 机械制图

## 4.1 制图基本规则

## 4.2 常用零件的规定画法

## 4.3 尺寸注法

## 4.4 表面粗糙度标注方法

## 5 常用金属材料及热处理

## 5.1 常用钢材

## 5.2 铸钢及铸铁

## 5.3 高温合金

## 5.4 有色金属及其合金

## 5.5 金属材料的热处理

## 6 常用计量工具

## 6.1 游标类量具

## 6.2 螺旋测微量具

## 6.3 机械式测微仪

## 6.4 角度量具

## 6.5 量块及量规

## 第2章 车床及辅具

## 1 车床种类概述

## 1.1 机床型号编制方法

## 1.2 车床新旧型号的主要区别

## 2 常用车床主要技术参数

## 3 机床辅具及通用夹具

## 3.1 普通车床辅具

## 3.2 自动车床辅具

## 3.3 通用夹具

## 4 车床工作精度及检验

## 5 车床的维护和保养

## 5.1 装夹校正工件时的注意事项

## 5.2 工具和车刀的安放

## 5.3 车床的清洁保养

## 5.4 安全问题

<<车工实用手册>>

5.5 车床的加油润滑

第3章 车削加工基础知识

1 车刀

1.1 车削时的运动和产生的表面

1.2 刀具切削部分几何角度图

1.3 刀具切削部分几何参数的选择

1.4 刀具的磨损和刃磨

1.5 硬质合金的选用

1.6 车刀类型

2 切削过程及其控制

2.1 基本概念

2.2 切削热及切削温度

2.3 切屑形状及控制

2.4 车削过程中的振动及消振措施

.....

第4章 车削加工基本技术

第5章 典型零件的车削及工艺分析

第6章 数控车床加工技术

第7章 机械加工工艺

第8章 工件材料车削实用技术

参考文献

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>