

<<车削加工实用技巧>>

图书基本信息

书名：<<车削加工实用技巧>>

13位ISBN编号：9787111317531

10位ISBN编号：711131753X

出版时间：2010-10

出版时间：机械工业出版社

作者：葛文军 等编著

页数：190

字数：239000

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>

<<车削加工实用技巧>>

前言

车削加工是机械制造业中最基本、最广泛、最重要的一种工艺方法，它直接影响生产效率、成本、能源消耗和环境等。

随着机械制造业的迅速发展，对生产操作者的技术技能提出了越来越高的要求。

新时代的技术工人，不仅要熟练掌握操作技能，还要熟练掌握基本理论和相关知识，并具有分析、解决实际问题、的能力和改革创新的能力。

当前，不少从业人员，特别是刚刚走上工作岗位的人员，急需提高自身的职业素质和能力。

特别是那些没有能力进行培训的中小企业，操作人员的素质和能力得不到提高，操作技能和经验也不够，使得加工出的产品的合格率不高，也不能充分利用设备，提高设备的利用率和使用效能。

这样对那些小型企业，在设备不完善、不配套和机床精度低等条件下，要生产出大批量合格产品，必须通过改造机床、改革工艺、改进刀具等办法挖掘设备潜力，才能用卧式车床保质保量地加工出合格的产品。

本书作者多年从事机械制造工艺及金属切削参数研究，对金属切削加工积累了一定的经验。

在总结工作经验并参考了有关资料后编著本书。

本书主要包括：车床车削加工实用技巧、车削加工螺纹技巧、零件车削加工工艺技巧、车削深孔技术技巧、几种零件的特殊加工技巧、车削时车床工装夹具使用技巧等。

内容翔实，实用性强。

书中融合了典型零件的加工方法和高效率的车削加工技巧，同时扩大了机床的使用范围；以典型零件的操作要点、技术关键、工艺窍门、加工经验以及改革创新为主线，理论结合实践，理论指导实践。

其编写的目的在于，让读者尽快掌握车削加工的技术技能，进一步提高操作水平和生产效率，并能促进读者参与改革创新。

<<车削加工实用技巧>>

内容概要

本书着重介绍了车床车削加工实用技巧、车削加工螺纹技巧、零件车削加工工艺技巧、车削深孔技术技巧、几种零件的特殊加工技巧以及车床工装夹具使用技巧等；突出讲述了工艺窍门、操作技巧和操作关键点等；还讲述了专利技术成果，以及典型零件的加工示范和提高生产效率的改进措施，使读者能够在掌握操作技巧的基础上，进一步创新新工艺、新技能，把车床操作技术提高到更高的水平。

本书可供车床操作人员、机械加工工艺人员及机械类专业学生使用。

<<车削加工实用技巧>>

书籍目录

前言绪论第1章 车床车削加工实用技巧 1.1 加工质量 1.1.1 加工精度 1.1.2 表面质量 1.2 切削用量选择技巧 1.2.1 切削用量选择禁忌 1.2.2 几种特殊材料加工时切削用量的选择 1.2.3 非铁金属车削加工时切削液选用技巧 1.2.4 特种金属材料车削加工时切削液选用技巧 1.3 实用操作技巧 1.3.1 车刀的手工刃磨 1.3.2 刀具安装对准中心水平面基准的技巧 1.3.3 利用刻度盘控制尺寸的操作技巧 1.3.4 精车时应用百分表或千分表提高尺寸精度的方法 1.3.5 卧式车床检测蜗杆或蜗轮滚刀模数的技巧第2章 车削加工螺纹技巧 2.1 螺纹概述 2.1.1 螺纹的分类 2.1.2 螺纹术语 2.1.3 螺纹的尺寸计算 2.2 车削螺纹时常见故障及解决方法 2.2.1 车削螺纹常见故障分析 2.2.2 螺纹正确的车削加工方法和测量量具 2.3 车削加工外螺纹 2.3.1 外螺纹车刀 2.3.2 车削三角形外螺纹 2.4 非铁金属螺纹加工技巧 2.4.1 车削非铁金属细牙螺纹(特别是带有高台阶的螺纹)加工技巧 2.4.2 非铁金属隔圈内、外螺纹加工工艺技巧 2.4.3 提高目镜螺纹配合精度的工艺技巧 2.4.4 二级精度螺纹保证通规过、止规旋不进的技巧 2.4.5 内螺纹加工时退刀槽和螺纹“一刀下”的加工技巧 2.4.6 车削三角内螺纹的技巧 2.4.7 多线螺纹的车削加工 2.4.8 车削加工塑料长螺栓的实用技巧 2.4.9 攻螺纹时丝锥不易折断的加工技巧 2.4.10 大螺距螺纹的加工技巧 2.4.11 加工锥度管螺纹时反切削加工技巧 2.4.12 双头蜗杆分头的关键及测量技巧第3章 零件车削加工工艺技巧 3.1 轴类零件加工技巧 3.1.1 轴类零件加工断屑控制技巧 3.1.2 细长轴加工关键技巧 3.1.3 一夹一顶车削加工时产生锥度和调整尾座的技巧 3.1.4 定位块在车削多个台阶时的组合使用技巧 3.2 非轴类零件车削技巧 3.2.1 切断限位、车端面、倒角时“一刀下”的副刀架使用技巧 3.2.2 加工591铜超薄套类零件夹具及工艺技巧 3.2.3 车削加工端面、外圆、倒角时“一刀下”的高效刀具改进技巧 3.2.4 工件表面等距环槽的加工实用技巧 3.2.5 非铁金属套类零件一次车削多个台阶的技巧 3.2.6 多台阶轴环槽清根的高效加工技巧 3.2.7 成批车削加工薄形盘类工件的技巧 3.2.8 半精车孔类零件时高效刀排车削方法 3.2.9 非铁金属粗车、半精车加工时一次加工出多个台阶圆柱面技巧 3.2.10 多功能车削组合刀排 3.2.11 车床攻螺纹丝锥、扳牙使用弹性夹头的技巧 3.2.12 车削螺纹高效加工技巧及刀具的使用第4章 车削深孔技术技巧 4.1 采用经济型工艺加工深孔技巧 4.1.1 采用经济型工艺车削深孔的技巧 4.1.2 采用经济型工艺钻削深孔的技巧 4.1.3 加工深孔自动定心技术——自动定心装置 4.1.4 采用经济型工艺加工大直径深孔的技巧 4.1.5 刀套装在刀架上的巧妙用法 4.2 普通内孔加工技巧 4.2.1 加工长套筒的工艺技巧 4.2.2 内孔高台阶加工刀具使用技巧 4.2.3 多用途组合车刀使用技巧 4.2.4 组合丝锥刀具——多用途分体式组合丝锥第5章 几种零件的特殊加工技巧 5.1 加工规则工件 5.1.1 拉刀和拉刀加工技巧 5.1.2 加工螺旋桨叶片圆柱的技巧 5.1.3 加工模具固定板、卸料板的工艺技巧 5.1.4 模板的校调、模具型腔及型腔深孔加工技巧 5.1.5 分体模芯的加工 5.1.6 喷嘴大角度内锥孔加工刀具的实用技巧 5.1.7 液压泵叶片圆弧的车削加工技巧第6章 车削时车床工装夹具使用技巧 6.1 加工激光测距仪锥形底座夹具工艺技巧 6.2 三爪自定心卡盘应用技巧 6.3 轴类零件定位技巧 6.4 流线体外形车削夹具 6.5 三爪快速定位实用技巧参考文献

<<车削加工实用技巧>>

章节摘录

插图：1.1.2表面质量机械零件的表面质量，主要是指零件加工后的表面粗糙度以及表面层材质的变化。

1.表面粗糙度在切削加工中，由于刀痕、塑性变形、振动和摩擦等原因，会使加工表面产生微小的峰谷。

这些微小峰谷的高低程度和间距状况称为表面粗糙度。

表面粗糙度对零件的耐磨性、耐腐蚀性和配合性质等有很大影响。

它直接影响机器的使用性能和寿命。

GB / T1031-2009规定了表面粗糙度的评定参数及其数值。

常用的评定表面粗糙度的参数是轮廓算术平均偏差Ra值。

一般来说，零件的表面粗糙度值越小，零件的使用性能就越好，寿命也越长，但零件的制造成本也会相应增加。

在确定表面粗糙度时，总的原则是：在满足零件使用性能和后续工序要求的前提下，尽可能选用较大的表面粗糙度值。

2.表面层材质的变化零件加工后，表面层的力学、物理及化学等性能会与材料内部的性能不同，表现为加工硬化、残余应力产生、疲劳强度及耐腐蚀性下降等，这些将直接影响零件的使用性能。

<<车削加工实用技巧>>

编辑推荐

《车削加工实用技巧》是由机械工业出版社出版的。

<<车削加工实用技巧>>

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>