

<<零起点就业直通车>>

图书基本信息

书名：<<零起点就业直通车>>

13位ISBN编号：9787122068996

10位ISBN编号：7122068994

出版时间：2010-1

出版时间：于太安 化学工业出版社 (2010-01出版)

作者：于太安 编

页数：228

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>

<<零起点就业直通车>>

前言

零起点就业直通车系列图书是专为农村进城务工人员，以及没有相应技能基础的广大城乡待业、下岗人员这些“零起点”的待就业人员编写而成的，涉及机械加工、工程机械、汽车维修、电工电子、建筑装饰、园林、服务七大热门行业，内容言简意赅、通俗易懂，力求帮助广大读者快速掌握行业技能，顺利上岗就业。

《车工》是零起点就业直通车系列之机械加工行业中的一本。

本书内容主要包括车工基础，车刀及车削基本知识以及轴类、套类、圆锥面、成形面、螺纹类零件的车削方法、操作步骤及操作要领。

本书是由长期工作在企业一线、具有多年培训管理经验的工作者的根据实践经验总结凝聚而成的，所讲述的都是切实可行的操作方法。

此外，全书配有两百多幅插图，图文并茂，易看、易懂，便于学习和掌握，可使初学车削的人员快速、系统地掌握操作技能。

本书不仅可作为零起点读者的就业培训用书，还可以作为机械制造企业技术工人的自学读物，也可作为各职业技能鉴定所的培训用书和各高职院校的学生实习指导用书。

本书由于太安编写。

在编写过程中，得到了许多企业同行，一线专家的大力支持，其中崔培雪老师还对本书的编写工作提出了许多宝贵的意见和建议，在此表示最衷心的感谢。

书中如有疏漏和不足之处，恳切希望广大读者指评指正。

<<零起点就业直通车>>

内容概要

《零起点就业直通车：车工》内容主要包括车工基础，车刀及车削基本知识以及轴类、套类、圆锥面、成形面、螺纹类零件的车削方法、操作步骤及操作要领。

《零起点就业直通车：车工》讲述的都是作者在现场生产中积累的实际工作经验，是切实可行的操作方法，同时配以大量图解说明，易看、易懂，便于学习和掌握，可使初学车削的人员快速、系统地掌握操作技能。

书籍目录

第1章 车工基础11.1 车床的基本知识21.1.1 车床的种类21.1.2 车削加工范围及特点21.1.3 CA6140车床41.1.4 车床常用工具61.2 文明生产与安全技术81.3 车床的润滑系统和维护方法111.3.1 车床的润滑111.3.2 车床的日常保养131.4 三爪自定心卡盘的装卸141.4.1 三爪自定心卡盘的构造及装夹原理151.4.2 卡盘爪与卡盘的拆装161.5 刀具的装夹191.5.1 车刀在刀架上的安装191.5.2 车刀对中心方法及尾座工具的安装201.6 车床的操纵221.7 切削液26第2章 车刀及车削基本知识292.1 车刀302.1.1 车刀的结构形式与种类302.1.2 车刀的几何形状312.2 刀具材料382.3 车刀的刃磨402.4 切削运动和切削用量452.4.1 切削运动及其形成的表面452.4.2 切削用量46第3章 车削轴类零件493.1 车削外圆和端面503.2 车削台阶轴563.3 车削长轴类零件623.4 切断和切沟槽713.4.1 切断刀的特点和几何形状723.4.2 切断的方法763.4.3 切沟槽的车削和测量方法78第4章 套类零件的车削加工814.1 套类零件的技术要求和车削特点824.2 钻孔834.2.1 麻花钻的组成844.2.2 麻花钻的切削部分844.2.3 麻花钻的刃磨要求及刃磨方法864.2.4 钻头的装卸884.2.5 钻通孔和不通孔的方法894.3 扩孔924.4 车孔944.4.1 车孔刀及其种类944.4.2 内孔车刀的刃磨方法及其装夹964.4.3 车通孔的操作974.4.4 车台阶孔的操作1024.4.5 车盲孔的操作1034.5 铰孔1054.6 车内沟槽及端面直槽111第5章 圆锥面的车削1175.1 圆锥的各部分名称及计算1185.2 车外圆锥1215.2.1 转动小滑板法1215.2.2 偏移尾座法1315.2.3 靠模法1355.2.4 宽刃刀车削法1375.3 车内圆锥1395.3.1 车内圆锥的方法1395.3.2 车内圆锥的步骤1425.4 圆锥的精度检验1445.5 车削圆锥时产生废品的原因及预防方法147第6章 成形面的车削和表面修饰加工1496.1 成形面的车削方法1506.2 抛光1556.3 滚花159第7章 三角形螺纹的车削1637.1 螺纹的基本概念1647.2 三角形螺纹车刀的刃磨及装夹1697.3 交换齿轮和进给箱手柄位置的调整1777.4 乱扣的产生及预防1797.5 三角形螺纹的车削方法1817.6 模拟车螺纹1847.7 车削三角形外螺纹1897.8 车削三角形内螺纹1967.9 攻螺纹、套螺纹1987.9.1 攻螺纹1987.9.2 套螺纹2067.10 螺纹的测量210第8章 梯形螺纹的车削2158.1 梯形螺纹的尺寸计算2168.2 梯形螺纹车刀的种类与几何角度2188.3 梯形螺纹车刀的刃磨要求和刃磨方法2208.4 车削梯形外螺纹222参考文献229

章节摘录

插图：在车床上主要依靠工件的旋转主运动和刀具的进给运动来完成切削工作。因此车刀角度的选择是否合理，车刀刃磨的角度是否正确，都会直接影响工件的加工质量和切削效率。

车刀的刃磨分机械刃磨和手工刃磨两种。

机械刃磨效率高、质量好、操作方便，但目前中小型工厂仍普遍采用手工刃磨。

因此，车工必须掌握手工刃磨车刀的技术。

(1) 砂轮的选用刃磨车刀的砂轮一般有两种：氧化铝砂轮，适用于刃磨高速钢和碳素工具钢刀具，代号BA；碳化硅砂轮，适用于刃磨硬质合金刀具，代号C。

常用砂轮粒度号为F36、F60、F80、F120等，粒度号愈大，砂轮愈细，反之则粗。

粗磨车刀选F36或F60砂轮，精磨应选用F80或F120砂轮。

由于磨料的不断发展，人造金刚石砂轮也已被广泛使用。

(2) 刃磨硬质合金外圆车刀外圆车刀虽有各种不同的类型，但磨削方法大同小异，硬质合金车刀与高速钢车刀刃磨方法也基本相同，只是选用砂轮不同0刃磨高速钢车刀用氧化铝砂轮。

<<零起点就业直通车>>

编辑推荐

《零起点就业直通车:车工》：从零开始，瞄准就业，教你一技之长，储备上岗技能注重技能突出就业涵盖基本零件车削系统训练操作技能重点讲述操作技巧全程提示注意事项

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>