

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787562449843

10位ISBN编号：7562449848

出版时间：2009-12

出版时间：饶传锋、徐继银、游树强、胡云翔 重庆大学出版社 (2009-12出版)

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>>

内容概要

《车工:高级版》共分5章。

首先讲述车工安全文明生产的有关内容，强调安全意识，按操作规程做事。

其次依据车工的基本要求，简单明了、通俗易懂、图文并茂地讲述了：车工常用设备的操作方法，车工常用量具的类型及使用方法；轴类零件的加工；车工夹具的类型，常用夹具的使用方法；套类零件的加工；螺纹加工。

书籍目录

第一章 车工的安全文明生产 第一节 文明生产 第二节 安全技术 第二章 认识车工 第一节 车工的作用与任务 第二节 车床 第三节 车工常用量具 第四节 尺寸公差与配合基础 第五节 形状和位置公差 第六节 车刀 第七节 车削用量与切削液 第三章 轴类零件的加工 第一节 轴类零件加工的常用刀具 第二节 轴类零件常用的装夹方法 第三节 试切及台阶长度控制方法 第四节 轴类零件加工实例 第五节 轴类零件车削质量分析 第四章 套类零件的加工 第一节 套类零件加工概述 第二节 钻头 第三节 钻孔 第四节 车孔 第五节 套类零件的检测 第六节 套类零件加工实例 第五章 车削内外圆锥面及成形面 第一节 车外圆锥面 第二节 车内圆锥面 第三节 车成形面 第六章 工件的定位和装夹 第一节 定位基准的选择及定位方法 第二节 夹具的基本知识 参考文献

<<车工>>

章节摘录

版权页：插图：第一章 车工的安全文明生产 本章目标：牢记车工安全文明生产的有关内容。

第一节 文明生产 一、正确使用车床 (1) 每次使用前，应做好各方面的准备工作，检查车床各部分机构是否完好，是否有防护设备，传动手柄是否放在空挡位置，变速齿轮的手柄位置是否正确，防止开车后撞击，造成车床的损坏。

开车后，必须让主轴低速空转1~2分钟，让润滑油散开分布各处（特别是在冬天），让车床运转正常后才能工作。

(2) 在工作中需要变换主轴转速时，应先停车，再搬动变速手柄变速。

变换进给箱手柄位置，必须在低速进行。

(3) 装夹较重工件时，应用木板保护车床床身面，如果下班时不能卸下工件，应用千斤顶，将工件顶住。

(4) 不允许在卡盘上、床身导轨上敲击，导轨不允许放工具或工件。

(5) 车刀磨损后，要及时刃磨，否则会增加车床负荷，严重时，会损坏车床。

(6) 使用切削液时，应在导轨上涂润滑油，冷却泵中的润滑油应定期更换。

(7) 下班前，必须清除车床上及其四周的切屑和切削液，该加油的地方，按规定加上润滑油。

(8) 下班时，应把床鞍摇到车尾，各手柄应在空挡位置。

(9) 关闭电源。

二、正确组织工作位置 (1) 所有的工具、量具、夹具以及工件，在工作时，尽可能放在或集中在操作者附近，它们应有固定位置，用后应放回原处。

(2) 工具箱应保持清洁、整齐，工具、量具、刀具应分开放置，避免刀具刃口互碰，造成刀具的损坏。

(3) 注意保持图样、工艺卡片的清洁和完整，便于阅读，避免不必要的污损。

(4) 工件堆码按次序整齐排列，毛坯、半成品、成品应分类，切莫乱放。

(5) 时时保持工作环境的清洁。

(6) 爱护工具，不得随意替用。

(7) 爱护量具，按期校检，保持清洁。

每次用后应擦净、上油，放于盒内保存。

第二节 安全技术 车工在工作中，必须严格遵守操作规程，遵守劳动纪律和有关规章制度。

(1) 加工工件时，必须扎紧袖口，束紧衣襟。

严禁戴手套、围巾或敞开衣服操作旋转机床。

女工必须戴工作帽，并把头发或辫子盘入帽内。

(2) 加工某些材料时，必须戴防护镜，免伤眼睛。

(3) 车削时，头不能离工件太近，以防切削飞入眼睛中。

(4) 集中精力工作，车削时，不能擅自离开车床或做与工作无关的事，手和身体不要靠近正在旋转的部位。

(5) 夹持要牢固可靠，工件或车刀卡盘必须有保险装置，不能用手去刹住转动的卡盘。

(6) 机床停稳后，再进行测量。

(7) 清出切屑，必须用专用钩子，不能用手直接清除。

(8) 装夹工件后，必须取下卡盘扳手。

棒料过长，伸出部位应使用料架或挡板。

(9) 不得随意装拆电气设备，电路有故障，由专业人员维修。

<<车工>>

编辑推荐

《车工:高级版》不仅可作为从事车工的农民工兄弟学习用书以及他们的培训教材，但鉴于《车工:高级版》的特点，同样可作为中等职业学校车工的教材以及相关行业的培训、学习用书。

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>