

《实用车工手册》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2004年06月01日

开本：

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111095606

编辑推荐

内容简介

本手册包括：常用资料、极限与配合，形位公差、表面粗糙度、车床技术参数及辅具、常用材料及金属热处理、机械零件、金属切削原理与刀具、车削用量及余量、典型零件车削加工、螺纹加工、技术测量与量具等，为初、中级车工提供了必备的技术资料和成熟的操作技能知识。

目录

前言

第一章 常用资料及计算

- 一、常用字母及符号
- 二、常用数表
- 三、常用三角计算
- 四、几何图形计算
- 五、法定计量单位及其换算

第二章 车床技术参数及辅具

- 一、车床结构、性能及调整
 - (一) 卧式车床主要部分的名称和用途
 - (二) 车床型号编制方法
 - (三) 车床的润滑系统和保养
 - (四) CA6140型卧式车床
 - (五) 机床精度对加工质量的影响及调整
- 二、常用车床型号主要技术参数
- 三、普通车床辅助
- 四、通用夹具

第三章 常用材料及金属热处理

- 一、金属材料的分类及钢的热处理规范
- 二、钢
- 三、铸铁
- 四、有色金属及其合金
- 五、粉末冶金材料

六、常用工程塑料主要性能及应用

第四章 螺纹及圆锥基本参数和计算

一、螺纹

(一) 普通螺纹

(二) 梯形螺纹

(三) 管螺纹

(四) 锯齿形螺纹

(五) 英制螺纹

(六) 螺纹新、旧国标对照

二、圆锥

第五章 刀具材料及车刀几何角度的合理选择

一、刀具切削部分的材料

二、刀具切削部分几何角度

三、切削要素

四、刀具切削部分几何参数的选择

五、刀具的磨损

六、冷却润滑液

七、车刀和钻头

第六章 车削用量及加工余量的合理选择

一、切削用量的选择

二、切削余量的选择

第七章 典型零件车削加工

一、车削圆锥面

二、车削成形面

三、车削球面

四、车削偏心工作

五、车削细长轴

六、冷绕弹簧

七、滚压加工常用工具及应用

八、卧式车床加工常见问题的产生原因及解决方法

九、难加工材料的车削

第八章 螺纹加工

一、对三角形螺纹车刀几何形状的要求

二、车螺纹的刀尖宽度尺寸

三、车螺纹时的交换齿轮计算

四、车多线螺纹交换齿轮计算及分线方法

五、常用螺纹车刀的特点与应用

六、螺纹车削方法

七、车削螺纹常见问题产生原因与解决方法

第九章 技术测量与量具

一、螺纹的测量

(一) 三针测量法

(二) 单针测量法

二、齿轮的测量

(一) 标准直齿圆柱齿轮公法线长度测量

(二) 分度圆弦齿存的测量

(三) 固定统齿厚的测量

(四) 齿厚偏差及公差

三、常用计量工具

(一) 游标类量具规格及示值误差

(二) 螺旋测量具规格及示值误差

(三) 机械式没微仪规格及示值误差

(四) 角度量具

(五) 量块及量规

附录A 极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度

一、极限与配合 (GB/T1800.1-1997)

二、形状和位置公差 ((GB/T1182-1996)

三、表面粗糙度 (GB/T1031-1995)

附录B 常用零件结构要素

一、中心孔 (GB/T145-1985)

二、滚花 (GB/T6403.3-1986)

三、各类槽

四、零件倒圆倒角 (GB/T6403.4-1996)

五、球面半径 (GB/T6403.1-1986)

六、螺纹零件

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)