

# 《车工工艺》

## 图书基本信息

书名：《车工工艺》

13位ISBN编号：9787504560612

10位ISBN编号：7504560618

出版时间：2007-6

出版社：中国劳动

作者：肖俭

页数：276

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu111.com](http://www.tushu111.com)

# 《车工工艺》

## 前言

《中华人民共和国劳动法》规定：“从事技术工种的劳动者，上岗前必须经过培训。”国家对相应的职业制定《国家职业标准》，实行职业技能培训。职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。在社会主义市场经济条件下，劳动者竞争上岗、以贡献定报酬，这种新型的劳动、分配制度，正成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。实施职业技能培训，教材建设是重要的一环。为适应职业技能培训的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社会同劳动和社会保障部有关司局，组织有关专家、技术人员和职业培训教学人员编写了职业技能培训系列教材。职业技能培训教材贯彻“求知重能”的原则，在保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求内容浓缩、精炼，突出教材的针对性、典型性、实用性。职业技能培训教材供各级培训机构的学员参加培训、考核使用，亦可作为就业培训、再就业培训、企业培训、劳动预备制培训用书，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员也有较高的参考价值。百年大计，质量第一。编写职业技能培训教材是一项艰巨的探索性工作，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和读者提出宝贵意见和建议。

# 《车工工艺》

## 内容概要

《车工工艺》从车工最基本的知识：车床的基本知识、量具的使用与公差配合知识、金属切削加工与刀具的基本知识、车外圆柱面、圆柱孔的加工、车端面和车台阶、切断和车外沟槽、车螺纹、车圆锥、车成形面、车削加工工艺简介等方面系统地讲述了初级车工应掌握的知识，是初学者的启蒙教材。

《车工工艺》是在全国就业训练机械类统编教材的基础上改编而成的，原书由刘和、焦士仲、王康燎、刘雅梅、王洪烈编写，刘和主编；王锡珏审稿。

《车工工艺》由肖俭主编，翟顺建参编，李捷主审。

《车工工艺》可供职业学校、在职培训和自学使用。

# 《车工工艺》

## 书籍目录

第一章 概述1-1 车床的工作内容1-2 文明生产与安全生产习题第二章 车床的基本知识2-1 车床简介2-2 车床附件及其应用2-3 普通车床的润滑和保养习题第三章 量具的使用与公差配合知识3-1 钢直尺和卡钳3-2 游标卡尺3-3 千分尺3-4 百分表3-5 极限量规3-6 万能角度尺3-7 公差与配合习题第四章 金属切削加工与刀具的基本知识4-1 车削和切削用量的基本概念4-2 车刀4-3 车刀的刃磨4-4 影响刀具切削性能的因素习题第五章 车外圆柱面5-1 概述5-2 工件的装夹5-3 外圆车刀的选择和装夹习题第六章 圆柱孔的加工6-1 概述6-2 钻孔6-3 扩孔和铰孔6-4 车孔和车内沟槽6-5 铰孔6-6 圆柱孔榫沟槽的检测习题第七章 车端面 and 车台阶7-1 概述7-2 车端面和车台阶的车刀7-3 车端面和台阶时的检测方法、常见问题及注意事项习题第八章 切断和车外沟槽8-1 概述8-2 切断刀8-3 切断和车外沟槽的方法习题第九章 车螺纹9-1 概述9-2 螺纹的尺寸计算9-3 车削螺纹的刀具与交换齿轮的计算9-4 车削螺纹的方法9-5 车螺纹时的测量方法和常见问题习题第十章 车圆锥10-1 概述10-2 圆锥各部分的名称和尺寸计算及标准圆锥常识10-3 车圆锥的方法10-4 圆锥的测量及圆锥尺寸的控制10-5 车圆锥时常见的问题和预防方法习题第十一章 车成形面11-1 概述11-2 用双手控制法车成形面11-3 用成形刀车成形面11-4 用靠模法车成形面11-5 成形面的检验习题第十二章 车削加工工艺简介12-1 工艺过程12-2 工件的定位、夹紧和装夹12-3 基准的选择12-4 工艺文件简介12-5 典型零件工艺分析习题

(2) 空刀槽。空刀槽有多种作用，槽的形状也是直槽。

1) 在车削或磨削内台阶孔时，为了能消除内圆柱面与内端面连接处不能得到直角的影响，通常需要在靠近内端面处车出矩形空刀槽来保证内孔与内端面垂直，如图6-25a所示。

2) 当利用较长的内孔作为配合孔使用时，为了减少孔的精加工时间，使孔在配合时两端接触良好，保证有较好的导向性，常在内孔中部车出较宽的空刀槽。这种形式的空刀槽常用在有配合要求的套筒类零件上，如各种套装式刀具、圆柱铣刀、齿轮滚刀等，如图6-25b所示。

3) 当需要在内孔的部分长度上加工出纵向沟槽时，为了断屑，必须在纵向沟槽終了的位置处车出矩形空刀槽。如图6-25c所示是为了插内齿轮的内齿而车出的空刀槽。

(3) 密封槽。常用的密封槽有两种，一种截面形状为梯形，可以在它的中间嵌入油毛毡来防止润滑滚动轴承的油脂渗漏，如图6-25a所示。另一种是圆弧形的，用来防止稀油的渗漏，如图6-25d所示。

(4) 油、气通道槽。在各种油和气的滑阀中，多用矩形内沟槽作为油和气的通道。这类内沟槽的轴向位置有较高的精度要求，否则，油和气应该流通时不能流通，应该切断时不能切断，滑阀不能工作，如图6-125e所示。

2. 内沟槽车刀 内沟槽车刀和外沟槽车刀通常都叫做车槽刀。内、外沟槽车刀的几何角度相同，只是内沟槽车刀的刀头形状根据沟槽截面形状的不同有多种形状，加工小孔中的内沟槽时车刀做成整体式，如图6-26所示。在大直径的内孔中车内沟槽的车刀可做成车槽刀头，然后装夹在刀杆上使用，如图6-27所示为用刀杆装夹的车槽刀。 .....

# 《车工工艺》

## 编辑推荐

《车工工艺》是职业技能培训教材，岗位培训教材系列之一，为适应职业技能培训的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社会同劳动和社会保障部有关司局，组织有关专家、技术人员和职业培训教学人员编写了职业技能培训系列教材。

# 《车工工艺》

## 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:[www.tushu111.com](http://www.tushu111.com)