

<<使用手动工具的零件加工>>

图书基本信息

书名：<<使用手动工具的零件加工>>

13位ISBN编号：9787040314731

10位ISBN编号：7040314738

出版时间：2011-6

出版时间：高等教育出版社

作者：恽达明 编

页数：116

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>

<<使用手动工具的零件加工>>

内容概要

《全国高职高专教育“十一五”规划教材·数控技术专业教改成果系列教材：使用手动工具的零件加工》是以校企合作、工学结合，区域经济发展需要为依据，参照机械制造领域和职业岗位（群）的任职要求和相关的国家职业资格标准，选取基本能涵盖使用各种手动工具来加工和制造的产品——“小型平口钳”为教学载体，并以工作过程为导向，结合高职学生的认知规律，构建固定钳口的加工、导轨压板的加工、活动钳口的加工、底座的加工、螺杆支座的加工和平口钳的装配等6个教学情境，10个学习任务。

根据学习任务的需要在其后分别安排工具、量具、锉削、划线、锯削、攻螺纹、打磨、扩孔、倒角、铰孔、铣削、装配等相关知识。

《全国高职高专教育“十一五”规划教材·数控技术专业教改成果系列教材：使用手动工具的零件加工》每个学习任务后附有考核任务，供教学练习、考核与自学参考。

《全国高职高专教育“十一五”规划教材·数控技术专业教改成果系列教材：使用手动工具的零件加工》内容包涵钳工中级和高级国家职业资格标准，可以作为高职模具专业、数控技术专业、机械类其他专业和机电类专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材及自学用书。

<<使用手动工具的零件加工>>

书籍目录

绪论学习情境一 固定钳口的加工学习任务一 锉削工作任务一 固定钳口的外表面加工考核任务学习情境二 导轨压板的加工学习任务二 划线工作任务二 导轨压板表面的加工考核任务二学习任务三 钻孔、铰孔工作任务三 导轨压板孔的加工考核任务三学习情境三 活动钳口的加工学习任务四 锯削工作任务四 活动钳口燕尾的加工考核任务四学习任务五 攻螺纹工作任务五 活动钳口内螺纹的加工考核任务五学习情境四 底座的加工学习任务六 打磨工作任务六 底座外表面的加工考核任务六学习任务七 扩孔、倒角、铰孔工作任务七 底座腰形槽和孔系加工考核任务七学习任务八 铣削工作任务八 底座斜面加工考核任务八学习情境五 螺杆支座的加工学习任务九 锉削内、外圆弧工作任务九 螺杆支座的加工考核任务九学习情境六 平口钳的装配学习任务十 装配方法及典型机构的装配工艺工作任务十 平口钳的装配考核任务十参考文献

<<使用手动工具的零件加工>>

章节摘录

对一般新装配的皮带，由于工作后皮带的张紧力会不断下降，所以最初的张紧力应调整到是正常张紧力的1.5倍，以保证传递要求的功率。

(三) 链传动机构的装配工艺 链传动是在两个（或多于两个）链轮之间用链作为拉拽元件的一种啮合传动。

链传动由链和主、从动链轮组成，通过链与链轮齿的啮合，来传递运动和动力。

1.链传动机构的装配要求 链轮传动机构的装配过程，就是把链轮安装在轴上，然后装配链条并将其套在链轮上再进行整。

链轮传动机构的主要技术要求，是要保证链条和链轮有最好的耐磨性，工作可靠，噪音小。因此在装配时必须满足以下要求。

1) 两链轮的轴线必须平行。

否则将加剧链条和链轮的磨损。

降低传动的平稳性并使噪音增加。

.....

<<使用手动工具的零件加工>>

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>