

<<装配钳工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111262732

10位ISBN编号：7111262735

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业出版社

作者：刘治伟 编

页数：216

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>

## <<装配钳工工艺学>>

### 前言

《装配钳工工艺学》是中等职业学校钳工工种的主要专业课程。  
根据社会对钳工人才的需要。

结合我们的教学实践，按照中等职业教育改革的形势和任务，努力贯彻“素质教育为基础，能力为本位”的教学指导思想，特别是国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定，给职业教育的改革发展带来新的机遇，也对职业学校的教材编写提出了更严格要求，我们本着突出应用性及实践性原则，编写了此书。

编写的指导思想有以下几方面： 1．注重教材体系结构和内容方面的适应性、科学性、实用性、创新性和先进性。

2．在每章节内容的编写体系上，一切从学习培养目标出发，在每章开始前提出了“学习目标”，每章结尾归纳出“本章小结”，并附有“复习思考题”，便于学生把握重点和知识掌握。

3．在教材内容的处理上，以注重应用为主，拓宽知识面，紧密结合生产实践，由浅入深，依次介绍，力求条理清晰，删除不必要的理论讲解和公式推导，便于组织教学和自修。

4．本书既可作为中等职业学校的教材，又可作为在职职工岗位培训和自学用书，也可，作为各级各类学校机械教学的参考用书，兼顾不同学员和不同地区，有很好的适应性。

## <<装配钳工工艺学>>

### 内容概要

《装配钳工工艺学》是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要内容包括：装配的基础知识，固定联接的装配，传动机构的装配，轴承和轴组的装配，卧式车床及其总装配，机械装置的润湿、密封与治漏，机床夹具，内燃机的工作原理和构造，数控机床及装配，先进制造技术简介等。

《装配钳工工艺学》与《钳工工艺学》是上下册关系，装配钳工应掌握的钳工基本理论及技能参见《钳工工艺学》。

本套教材的公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践教材成龙配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题和习题解答。

本教材可供中等职工技术学校、技工学校、职业高中使用。

## &lt;&lt;装配钳工工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

序第一章 装配的基础知识第一节 装配工艺概述第二节 装配前的准备工作第三节 装配尺寸链和装配方法本章小结复习思考题第二章 固定联接的装配第一节 螺纹联接的装配第二节 键联接的装配第三节 销联接的装配第四节 过盈联接的装配本章小结复习思考题第三章 传动机构的装配第一节 带传动机构的装配第二节 链传动机构的装配第三节 齿轮传动机构的装配第四节 蜗杆传动机构的装配第五节 螺旋传动机构的装配第六节 联轴器和离合器的装配第七节 液压传动装置的装配本章小结复习思考题第四章 轴承和轴组的装配第一节 滑动轴承的装配第二节 滚动轴承的装配第三节 轴组的装配本章小结复习思考题第五章 卧式车床及其总装配第一节 金属切削机床型号第二节 CA6140型卧式车床第三节 CA6140型卧式车床的传动系统第四节 车床主要部件的结构及调整第五节 常用装配量具和量仪第六节 卧式车床的总装配第七节 卧式车床的试运行和验收第八节 机床的安装本章小结复习思考题第六章 机械装置的润滑、密封与治漏第一节 机械装置的润滑第二节 机械装置的密封第三节 机械装置的治漏本章小结复习思考题第七章 机床夹具第一节 机床夹具概述第二节 工件定位原理第三节 工件的装夹第四节 常用钻床夹具第五节 其他机床夹具第六节 组合夹具第七节 夹具的装配本章小结复习思考题第八章 内燃机的工作原理和构造第一节 内燃机概述第二节 内燃机的工作原理第三节 内燃机的构造本章小结复习思考题第九章 数控机床及装配第一节 数控机床的特点及组成第二节 数控机床的主要机械结构及特点第三节 数控机床传动装置的装配本章小结复习思考题第十章 先进制造技术简介第一节 先进制造技术概述第二节 先进加工技术简介第三节 柔性制造系统技术简介本章小结复习思考题附录附录A 常用车床、钻床类、组、系划分表附录B 卧式车床精度标准附录C 卧式车床工作精度参考文献

## <<装配钳工工艺学>>

### 章节摘录

第一章装配的基础知识 第一节装配工艺概述 装配是指按规定的技术要求，将零件或部件进行配合和连接，使之成为半成品或成品的工艺过程。

一、装配工作的重要性 装配工作是产品制造过程中的最后一道工序。

装配工作质量的好坏，对产品质量起着决定性的作用。

如果装配后零件间的配合不符合技术要求，机器就不能正常工作，零部件之间、机构之间的相互位置不正确，就会影响机器的工作性能，甚至无法使用。

如果在装配过程中不按工艺要求装配，也不可能装配出合格的产品。

装配质量差的机器普遍存在精度低、性能差、消耗大、寿命短等问题。

总之，装配工作是一项重要而细致的工作，必须按技术要求认真进行。

二、装配工艺过程 产品的装配工艺过程分以下四个阶段： 1.装配前的准备工作 1) 研究、熟悉产品装配图及其他工艺文件和技术要求，了解产品结构、各零件的作用以及相互连接关系。

2) 确定装配方法、顺序和准备所需要的工具。

3) 对装配的零件进行清理和清洗，去掉零件上的毛刺、铁锈、切屑、油污。

4) 对有些零件还需要进行刮削等修配工作，有些特殊要求的零件还要进行平衡试验、密封性实验等。

.....

## <<装配钳工工艺学>>

### 编辑推荐

《装配钳工工艺学》特色：  
新计划，新大纲——依据国家级协会和国家级专业指导委员会组织近40所学校制定的最新教学计划大纲编写。  
新思路，新模式——适应“工学结合、校企合作”的新教学模式（两年在校学习，一年到企业实习），部分科目采用“任务驱动”形式编写。  
配套全，立体化——公共基础课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实习指导配套；教学计划大纲、教材、习题集、电子教案齐全。

<<装配钳工工艺学>>

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>