

<<机械常识>>

图书基本信息

书名：<<机械常识>>

13位ISBN编号：9787111338727

10位ISBN编号：7111338723

出版时间：2011-7

出版时间：机械工业出版社

作者：梅荣娣 编

页数：202

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>

<<机械常识>>

内容概要

《“工学结合、校企合作”课程改革成果系列教材：机械常识》围绕教育部课程改革精神，结合学生职业发展的需要，经结构优化、整合而成。

《“工学结合、校企合作”课程改革成果系列教材：机械常识》注重理论知识的应用，突出对学生应用能力的培养，是机电类专业的基础课程用书。

《“工学结合、校企合作”课程改革成果系列教材：机械常识》共七章，内容包括机械传动、常用机构、常用机械零件、常用金属材料及钢的热处理、公差与配合、机械制造基础知识、机械拆装。

《“工学结合、校企合作”课程改革成果系列教材：机械常识》可供中等职业技术教育机电类各相关专业使用，也可作为高职、高专机电类专业的参考用书，还可作为机械行业技术人员的岗位培训及自学用书。

<<机械常识>>

书籍目录

前言第一章 机械传动第一节 机械概述第二节 带传动第三节 链传动第四节 螺旋传动第五节 齿轮传动第二章 常用机构第一节 平面连杆机构第二节 凸轮机构第三节 间歇运动机构第三章 常用机械零件第一节 轴第二节 轴承第三节 键、销联接第四节 螺纹联接第五节 联轴器、离合器和制动器第六节 机械的润滑与密封第四章 常用金属材料及钢的热处理第一节 金属材料的性能第二节 金属杆件的基本变形第三节 常用的金属材料第四节 钢的热处理第五章 公差与配合第一节 公差与配合的基本术语第二节 公差与配合的国家标准第三节 公差与配合的标注与识读第四节 几何公差第五节 表面粗糙度第六章 机械制造基础知识第一节 铸造第二节 塑性加工第三节 焊接第四节 切削加工第五节 螺纹与齿轮加工第六节 其他加工方法第七章 机械拆装第一节 机械拆装基础知识第二节 台虎钳的拆装第三节 自行车零部件的拆装第四节 电动机的拆装参考文献

<<机械常识>>

章节摘录

4.装配的工艺流程 产品的装配工艺包括以下几个过程。

(1) 准备工作准备工作应当在正式装配之前完成。

准备工作包括资料的阅读和装配工具与设备的准备等。

充分的准备工作可以避免装配时出错,缩短装配时间,有利于提高装配的质量和效率。

准备工作一般包括下列几个步骤: 1) 熟悉产品装配图、工艺文件和技术要求,了解产品的结构、各零件的作用及其相互的连接关系。

2) 检查装配用的资料与零件是否齐全。

3) 确定正确的装配方法和顺序。

4) 准备装配所需要的工具与设备。

5) 整理工作场地,对装配的零件、工具进行清洗,去掉零件上的毛刺、铁锈、切屑、油污,归类并放置好装配用零部件,调整好装配平台基准。

6) 采取安全措施。

(2) 装配工作在准备工作完成之后,才开始进行正式的装配工作。

对于结构复杂的产品,其装配工作一般分为部件装配和总装配。

1) 部件装配。

指产品在进入总装配以前的装配工作。

凡是两个以上的零件组合在一起,或者将零件与几个组件结合在一起成为一个装配单元的工作,均称为部件装配。

2) 总装配。

指将零件和部件组装成一台完整产品的过程。

在装配工作中需要注意的是,一定要先检查零件的尺寸是否符合图样尺寸的精度要求,只有合格的零件才能运用连接、校准、防松等技术进行装配。

装配工作对机械质量的影响很大。

若装配不当,即使所有零件加工都合格,也不一定能装配出合格的高质量机器;反之,当零件的制造质量不是很好时,只要在装配中采用适当的工艺方案,也可能使机器达到规定的要求。

因此,装配质量对保证机器质量具有极其重要的作用。

(3) 调整、精度检验和试车 1) 调整。

指调节零件或机构的相互位置、配合间隙、结合程度等,目的是使机构或机器工作协调。

如轴承间隙、镶条位置、蜗轮轴向位置的调整。

2) 精度检验。

包括几何精度和工作精度的检验等,其目的是保证产品满足设计要求或产品说明书的要求。

3) 试车。

指试验机构或机器运转的灵活性、振动、工作温升、噪声、转速、功率等性能是否符合要求。

(4) 涂装、涂油、装箱在机器装配好之后,为了使其美观、缓蚀和便于运输,还要做好涂装、涂油、装箱工作。

.....

<<机械常识>>

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>