

<<典型机械产品制造>>

图书基本信息

书名：<<典型机械产品制造>>

13位ISBN编号：9787122112019

10位ISBN编号：7122112012

出版时间：2011-8

出版时间：化学工业出版社

作者：肖爱武

页数：309

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>

<<典型机械产品制造>>

内容概要

本教材以就业为导向，以手锤、可调支座、平口钳、减速箱等典型机械产品的加工为主线，打破学科体系课程结构，紧紧围绕完成工作任务的需要选择课程内容；围绕与职业活动相关的“项目”工作过程展开教学，创设学习——工作情境，改变单纯学习知识的课程模式；学生经历典型机械产品加工完整的工作过程，并在与工作过程各要素的交互中，获得与实际工作过程有着紧密联系的带有经验性质的工作过程知识，并将个人技能、天赋与未来职业生涯发展联系起来，满足学生职业生涯发展的需要。

本教材的教学活动设计为四个学习情境，包含18个课业。学生在完成工作任务的过程中，引出相关课程理论知识，使学生加深对专业知识的理解和应用，并熟练掌握专业技能。

本教材适用于高职高专机电类专业学生使用。

<<典型机械产品制造>>

书籍目录

学习情境一 手锤制作 课业一 手锤加工方案的制定【工作任务】【相关知识】一、钢的编号方法二、常用金属材料三、选用工程材料四、钳工入门五、钳工常用设备【工作计划】【拓展学习】一、铁碳合金中的基本组织二、钢中常存其他元素三、不锈钢四、耐热钢 课业二 划线【工作任务】【相关知识】一、划线工具二、划线基准三、划线方法【任务实施】一、划线前的准备二、划线 课业三 錾削【工作任务】【相关知识】一、錾削工具二、錾削方法【任务实施】一、錾削准备二、錾削【检测评估】一、检测尺寸精度二、检测垂直度三、检测平面度 课业四 锯削【工作任务】【相关知识】一、锯削工具二、锯削方法【任务实施】一、锯削准备二、锯削【检测评估】一、锯削质量分析二、锯条损坏的原因 课业五 锉削【工作任务】【相关知识】一、锉削工具二、锉削方法【任务实施】一、装夹工件二、锉削【检测评估】一、检测圆弧面二、检测锉削平面三、检测尺寸精度 课业六 钻孔【工作任务】【相关知识】一、钻头二、钻床三、选用钻削用量四、选用钻削液【任务实施】一、装夹工件二、装夹钻头三、钻削【检测评估】 课业七 手锤热处理【工作任务】【相关知识】一、金属材料的力学性能二、钢的常用热处理工艺三、热处理工序的位置安排【任务实施】一、热处理安全技术二、选择热处理设备【检测评估】一、硬度检测二、质量分析【拓展学习】一、热处理零件结构工艺分析二、标注热处理技术条件三、手用丝锥的选材及工艺路线分析 学习情境二 加工可调支座 课业一 加工紧固螺钉【工作任务】【相关知识】一、车削入门二、装夹轴类零件三、车外圆、端面、台阶四、切断五、车槽六、在车床上套螺纹七、滚花【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、文明生产与安全技术二、安装工件三、安装刀具四、车削零件五、车床日常保养【检测评估】一、检测二、加工质量分析【拓展学习】一、金属切削机床的分类与型号二、其他车床 课业二 加工螺母【工作任务】【相关知识】一、车刀二、常用刀具材料三、切削用量四、装夹套类工件五、钻孔六、车削内孔七、在车床上攻螺纹八、选用切削液【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、加工前准备二、钻孔三、车削内孔四、攻螺纹【检测评估】一、质量检测二、质量分析【拓展学习】一、可转位车刀二、深孔钻 课业三 加工支座【工作任务】【相关知识】一、圆锥基本参数二、标准工具圆锥三、车削圆锥方法四、选择车刀几何角度五、减小工件表面粗糙度值的方法【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、车刀刃磨二、车床一级保养要求【检测评估】一、锥工件测量二、质量分析【拓展学习】一、积屑瘤二、倒棱 课业四 加工可调支座螺杆【工作任务】【相关知识】一、车削螺纹二、认识铣床三、铣削入门四、选用铣削用量五、在铣床上装夹轴类零件六、铣削V形槽【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、车削螺纹二、铣工安全操作规程三、铣工文明生产要求四、X5032铣床基本操作五、对刀方法六、铣床日常维护与保养【检测评估】一、车削螺纹常见缺陷原因分析二、V形槽检测与评估三、通槽的检测与评估【拓展学习】一、控制切屑二、高速切削技术 学习情境三 加工平口钳 课业一 加工四方螺杆【工作任务】【相关知识】一、铣削多面体二、万能分度头的结构与功用三、分度头使用与维护【工作计划】一、图样分析二、工艺分析与计算三、工艺过程【任务实施】一、装夹工件二、装卸锥柄立铣刀三、使用分度头四、对刀与铣削五、润滑X5032铣床【检测评估】一、加工质量检测二、加工质量分析 课业二 加工滑块【工作任务】【相关知识】一、在铣床上装夹矩形工件二、铣削平面三、选择铣削方式【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、安装和校正平口钳二、装卸直柄立铣刀三、铣削工件四、钻孔【检测评估】一、加工质量检测二、加工质量分析【拓展学习】 课业三 加工钳体【工作任务】【相关知识】一、提高铣削精度的方法二、加工直角沟槽三、攻螺纹与套螺纹四、选用切削液【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、立铣头的“零位”；校正二、装卸面铣刀三、铣削加工四、保养铣床【检测评估】一、直角沟槽的检测与质量分析二、螺纹的检测与评估【拓展学习】一、铣削T形槽二、铣削燕尾槽（块）三、切断 课业四 加工活动钳口【工作任务】【相关知识】一、铣削台阶二、孔加工三、合理使用铣刀【工作计划】一、图样分析二、相关尺寸计算三、工艺过程【任务实施】一、铣六面体二、铣台阶三、攻螺纹四、加工孔【检测评估】一、台阶面的检测与评估二、孔径的检测与评估【拓展学习】一、扩孔与铰孔二、镗孔三、其他螺纹加工方法 学习情境四 减速箱加工工艺设计 课业一 输出轴工艺设计与加工【

<<典型机械产品制造>>

工作任务】【相关知识】一、认识机械制造 二、机械加工工艺过程 三、选择轴杆类零件的材料及毛坯 四、外圆磨削 五、确定加工余量及工序尺寸【工作计划】一、图样分析 二、工艺过程【任务实施】一、车削加工 二、磨削加工【检测评估】一、磨削质量检测 二、磨削质量评估【拓展学习】一、现代制造技术 二、内圆磨削 三、工艺尺寸链计算 课业二 齿轮加工工艺的设计【工作任务】【相关知识】一、齿轮加工基本要求 二、锻造齿轮毛坯 三、加工齿坯 四、加工齿形 五、加工齿端 六、拉削键槽 七、齿面热处理 八、齿轮精加工【工作计划】一、图纸分析 二、基准选择 三、工艺过程【检测评估】【拓展学习】一、其他金属压力加工方法 二、板料冲压 课业三 箱体加工工艺设计【工作任务】【相关知识】一、箱体零件加工要求 二、箱体铸造 三、平面加工 四、磨削导轨副 五、孔系加工 六、拟定工艺过程的原则【工作计划】一、图纸分析 二、基准选择 三、工艺过程【检测评估】一、各加工表面的粗糙度及外观 二、孔的加工质量 三、平面的几何形状精度【拓展学习】一、特种铸造简介 二、各种铸造方法比较 三、毛坯成形综合选材 参考文献

<<典型机械产品制造>>

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>