

<<现代生物学实验技术指导>>

图书基本信息

书名：<<现代生物学实验技术指导>>

13位ISBN编号：9787303104536

10位ISBN编号：7303104534

出版时间：2009-9

出版时间：北京师范大学出版社

作者：向本琼 编

页数：512

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>

## <<现代生物学实验技术指导>>

### 内容概要

本书是依据《国家职业标准》装配钳工技师的知识要求，紧扣职业技能鉴定培训的需要编写的。本书的主要内容包括：装配工艺规程的编制；机械装配质量的检测；夹具设计知识；液压与气压传动系统的安装调试和故障排除；精密、复杂设备的装配调整与故障排除；数控机床的装配调整与精度检测；装配自动化。

每章末有复习思考题，书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本教材既适合各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、技师学院作为技师鉴定的考前培训教材，又可作为读者考前复习和自测使用的复习用书，也可供职业技能鉴定部门在技师鉴定命题时参考。

## &lt;&lt;现代生物学实验技术指导&gt;&gt;

## 书籍目录

序前言第一章 装配工艺规程的编制 第一节 机械装配概述 一、机械装配的一般工艺原则和要求 二、装配工艺过程及装配的作业组织形式 三、装配系统图 第二节 编制装配工艺规程 一、编制装配工艺规程的基本原则及原始资料 二、制定装配工艺规程的步骤 三、编制装配工艺规程实例 四、保证装配精度的方法 复习思考题第二章 机械装配质量的检测 第一节 精密测量仪器的结构、原理及应用 一、合像水平仪 二、自准直光学量仪 三、双频激光干涉仪 第二节 机械装配中的精度检测 一、直线度误差测量 二、平面度误差测量 三、垂直度误差测量 四、分度误差测量 第三节 机械装配中的振动检测及其排除 一、旋转机械产生振动的原因 二、振动的基本特性 三、旋转机械振动标准 四、振动测量 五、振动故障的诊断及排除 复习思考题第三章 夹具设计知识 第一节 概述 一、机床夹具的分类 二、机床夹具的组成 三、机床夹具的作用 第二节 工件的定位 一、定位原理 二、定位基准的选择 三、定位方法及定位元件 四、定位误差的分析和计算 第三节 工件的夹紧 一、夹紧装置的组成和要求 二、夹紧装置选用的基本准则 三、基本夹紧机构 四、复合夹紧机构 五、典型夹紧方案示例 第四节 钻床夹具的设计实例 一、夹具设计的基本要求 二、夹具的设计步骤 三、夹具设计中应注意的问题 四、夹具设计实例 复习思考题第四章 液压与气压传动系统的安装调试和故障排除 第一节 液压传动系统实例 一、组合机床动力滑台的液压系统 二、数控车床的液压系统 三、装卸堆码机的液压系统 第二节 液压系统的安装调试和故障排除 一、液压系统的安装与调试 二、液压系统的故障分析与排除方法 第三节 液压伺服系统概述及应用实例 一、液压伺服系统的工作原理 二、液压伺服系统的特点及组成 三、阀控缸式液压伺服系统 四、阀控马达式液压伺服系统 五、电液伺服阀 六、液压伺服系统的应用 第四节 气压传动系统实例 一、气动机械手气压传动系统 二、数控加工中心气动换刀系统 三、气动生产线气压传动系统 第五节 气压传动系统的安装调试和故障排除 一、气压传动系统的安装与调试 二、气压系统主要元件常见故障和排除方法 复习思考题第五章 精密、复杂设备的装配调整与故障排除第六章 数控机床的装配调整与精度检测 试题库模拟试卷样例模拟试卷样例答案参考文献

## &lt;&lt;现代生物学实验技术指导&gt;&gt;

## 章节摘录

## 第一章装配工艺规程的编制 第一节机械装配概述 一、机械装配的一般工艺原则和要求

任何一部庞大复杂的机械设备都是由许多零件和部件所组成的。

按照规定的技术要求,将若干个零件组合成组件,由若干个组件和零件组合成部件,最后由所有的部件和零件组合成整台机械设备的过程,分别称为组装、部装和总装,统称为装配。

机械设备质量的好坏,与装配质量的高低有密切的关系。

机械设备的装配工艺是一个复杂细致的工作,是按技术要求将零、部件联接或固定起来,使机械设备的各个零、部件保持正确的相对位置和相对关系,以保证机械设备所应具有的各项性能指标。

若装配工艺不当,即使有高质量的零件,机械设备的性能也很难达到要求,严重时还可造成机械设备或人身事故。

因此,必须根据机械设备的性能指标,严肃认真地按照技术规范进行装配。

1. 装配的技术准备工作 1) 研究和熟悉机械设备及各部件的总成装配图和有关技术文件与技术资料。

了解机械设备及零、部件的结构特点,各零、部件的作用,相互之间的联接关系及联接方式。

对于那些有配合要求、运动精度较高或有其他特殊技术条件的零、部件,尤其应该引起特别的重视。

2) 根据零、部件的结构特点和技术要求,确定合适的装配工艺、方法和程序。

准备好必备的工量具、夹具和材料。

3) 按清单检测各备装零件的尺寸精度与制造质量,核查技术要求,凡有不合格者一律不得装配。

对于螺柱、键及销等标准件稍有损伤者,应予以更换,不得勉强留用。

4) 零件装配前必须进行清洗。

对于经过机械加工的零件,要把金属屑末清除干净;润滑油道要用高压空气或高压油吹洗干净;相对运动的配合表面要保持洁净。

2. 装配的一般工艺原则 装配时要根据零、部件的结构特点,采用合适的工具或设备,严格仔细地按顺序装配,注意零、部件之间的方位和配合精度要求。

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>