

<<车工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504523501

10位ISBN编号：750452350X

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：王公安

页数：223

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>

<<车工工艺学>>

内容概要

劳动和社会保障部教材办公室组织编写的机械类专业96新版教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,随着改革开放的不断深入和社会主义市场经济的迅速发展,社会及企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求,职业教育的理念、模式也在不断地改革与创新。

为适应培养21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校机械类专业教学,我们组织有关专家对机械类专业96新版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《车工工艺学(第四版)》《车工技能训练(第四版)》《钳工工艺学(第四版)》《钳工技能训练(第四版)》《机修钳工工艺学(第二版)》《机修钳工技能训练(第二版)》《铣工工艺学(第三版)》《铣工技能训练(第三版)》《焊工工艺学(第三版)》《焊工技能训练(第三版)》《电焊工工艺学(第二版)》《电焊工技能训练(第二版)》《冷作工工艺学(第三版)》《冷作工技能训练(第三版)》。

在本套教材的教材编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则:以学生就业为导向,以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上,紧密联系培养目标的特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

在考虑各地办学条件的前提下,力求反映机械行业发展的现状和趋势,尽可能多地引入新技术、新工艺、新方法、新材料,使教材富有时代感。

同时,采用最新的国家技术标准,使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律,力求教学内容为学生“乐学”和“能学”。

在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,强调师生互动和学生自主学习,并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式,使学生能够比较轻松地学习。

为了方便教学,工艺学教材还配有习题册及答案、教学参考书,有的教学参考书还配有机械教学多媒体素材(光盘)。

<<车工工艺学>>

书籍目录

绪论 第一章 车削的基础知识 §1—1车床与车削运动 §1—2车刀 §1—3刀具材料和切削用量 §1—4切削过程与控制 §1—5切削液 思考与练习 高新技术阅读先进制造技术 第二章 车轴类工件 §2—1车轴类工件用车刀 §2—2轴类工件的装夹 §2—3轴类工件的检测 §2—4轴类工件的车削工艺及车削质量分析 思考与练习 高新技术阅读刀具材料和涂层技术 第三章 套类工件的加工 §3—1钻孔 §3—2扩孔和铰孔 §3—3车孔 §3—4车内沟槽、端面直槽和轴肩槽 §3—5铰孔 §3—6套类工件形位公差的保证方法 §3—7套类工件的测量 §3—8套类工件的车削工艺分析及车削质量分析 思考与练习 高新技术阅读微细加工的切削方法 第四章 车圆锥和成形面 §4—1圆锥的基本知识 §4—2车圆锥的方法 §4—3圆锥的检测 §4—4车成形面的方法和质量分析 思考与练习 高新技术阅读绿色制造 第五章 车螺纹和蜗杆 §5—1螺纹基本知识 §5—2螺纹车刀切削部分的材料及角度的变化 §5—3车螺纹时车床的调整及乱牙的预防 §5—4车三角形螺纹 §5—5车矩形螺纹、梯形螺纹和锯齿形螺纹 §5—6车蜗杆 §5—7车多线螺纹和多头蜗杆 §5—8螺纹和蜗杆的检测及质量分析 思考与练习 高新技术阅读机械制造业中的绿色加工干式切削技术 第六章 车床工艺装备 §6—1夹具的基本概念 §6—2工件的定位 §6—3工件的夹紧 §6—4组合夹具简介 §6—5硬质合金可转位车刀 思考与练习 高新技术阅读制造业的新星快速成形(RP)技术 第七章 车复杂工件 §7—1在花盘和弯板上装夹工件 §7—2车偏心工件和曲轴 §7—3车细长轴 §7—4车薄壁工件 §7—5深孔加工简介 思考与练习 高新技术阅读高速切削加工技术 第八章 车床 §8—1机床型号 §8—2卧式车床的主要部件和机构 §8—3CA6140型卧式车床 §8—4卧式车床精度对加工质量的影响 §8—5立式车床 §8—6其他常用车床简介 思考与练习 高新技术阅读虚拟轴机床 第九章 典型工件的车削工艺分析 §9—1机械加工工艺过程的组成 §9—2车削工件的基准和定位基准的选择 §9—3工艺路线的制订 §9—4轴类工件的车削工艺分析 §9—5套类工件的车削工艺分析 思考与练习 高新技术阅读工业机器人技术附表 附表1 硬质合金车刀半精车、精车外圆和端面时的进给量参考值 附表2 机床和工具柄用自夹圆锥的尺寸和公差(GB/T 1443—1996) 附表3 普通螺纹基本尺寸 附表4 55°非密封螺纹基本尺寸 附表5 梯形螺纹基本尺寸 附表6 圆柱蜗杆的基本尺寸和参数

章节摘录

一、组合夹具元件 组合夹具元件按用途不同分为8大类，即基础件、支撑件、定位件、导向件、压紧件、紧固件、辅助件和组合件等，如图6-28所示。

1.基础件 基础件主要作夹具体用，上面有V形槽、键槽、光孔和螺孔等，用来定位和紧固其他元件。

基础件包括各种规格的方形、矩形、圆形基础板和基础弯板4种结构，如图6-28a所示。

2.支撑件 支撑件主要包括各种规格的方形支撑、长方形支撑、伸长板、弯板、弯板支撑、垫片、垫板、菱形板、V形架等，图6-28b所示为其中的一部分。

支撑件上一般有T形槽、键槽、光孔和螺孔等，可以将支撑件与基础件、其他元件连成整体，用于不同高度的支撑和各种定位支撑平面，因此，支撑件是夹具体的骨架。

3.定位件 定位件主要包括各种定位销、定位键、定位轴和各种定位支座、定位支撑、顶尖等，图6-28e所示为其中的一部分。

定位件主要用于工件的定位和确定元件与元件之间的相对位置。

4.导向件 导向件包括各种规格的钻套、快换钻套和导向支撑等，图6-28d所示为其中的一部分。

导向件用来确定刀具与工件间的相对位置。

5.压紧件 压紧件包括各种形状的压板，图6-28e所示为其中的一部分。

压紧件主要用来压紧工件。

6.紧固件 紧固件用于连接组合夹具元件和紧固工件，包括各种螺钉、螺栓、螺母、垫圈等，图6-28f所示为其中的一部分。

7.辅助件 辅助件是指除上述6类以外的各种用途的单一件，如连接板、回转压板、浮动块、各种支撑钉、支撑帽、二爪支撑、三爪支撑、弹簧、平衡铁等，图6-28g所示为其中的一部分。

8.组合件 组合件是指在组装过程中不拆开使用的独立部件，按其用途可以分为定位组合件、导向组合件、夹紧组合件、分度组合件等，图6-28h所示为其中的一部分。

二、组合夹具的组装实例 按照一定的步骤和要求，把组合夹具的元件组装成加工所需要的夹具的过程，称为组合夹具的组装。

图6-29所示为加工缸体用车床组合夹具。

组合夹具的组装可按下列步骤：
1.准备阶段一 准备阶段是指根据工件加工图样或工件实物及有关资料，了解工件的形状、结构、尺寸及形位公差等技术要求，了解工件的加工工艺及所使用的车床、刀具等情况，以便确定工件的定位、夹紧和装卸等方法。

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>