

<<金属切削机床实训教程>>

图书基本信息

书名：<<金属切削机床实训教程>>

13位ISBN编号：9787561830758

10位ISBN编号：7561830750

出版时间：2009-8

出版时间：天津大学出版社

作者：刘苍林 编

页数：124

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>

<<金属切削机床实训教程>>

前言

本实训教程注重培养学生技术应用能力，包括动作技能及心智技能训练，是《金属切削机床》的辅助教材。

“金属切削机床”是一门实践性很强的课程，只凭课堂讲授和书本知识是不容易理解的，在进行教材理论教学的同时，应该对各种机床进行现场教学及实训，使学生把课堂上学到的理论知识和生产现场有机地结合起来，熟练掌握各种机床的用途、结构组成、运动及传动系统、典型结构等，以便合理地选用机床及对各种机床的常见故障进行排除。

《金属切削机床实训教程》通过11个实训科目，对各种机床及机床附件进行实训，以满足该课程教学的要求。

《金属切削机床实训教程》附录还收录了车工、铣工、磨工、镗工的国家职业标准（摘录），以便读者在准备参加职业技能考试时参考。

《金属切削机床实训教程》由陕西国防工业职业技术学院刘苍林主编，参加编写的有杨小平，由张鑫主审。

其中，实训1、2、3、4、5、6、7、8由刘苍林编写，实训9、10、11由杨小平编写。

由于编者水平有限，书中缺点和错误在所难免，恳请广大读者批评指正。

<<金属切削机床实训教程>>

内容概要

《金属切削机床实训教程》共11个实训科目，分别对车床、铣床及附件分度头、滚齿机、插齿机、自动车床、数控车床、数控铣床和加工中心的使用、结构、调整过程及机床一些故障的排除、机床几何精度检验等进行实训或现场教学提供书面指导，书后收录了车工、铣工、磨工和镗工的国家职业标准（摘录），以供读者准备参加职业技能考试时参考。

《金属切削机床实训教程》注重实际操作，培养读者动手能力，是“金属切削机床”课程的辅助教材。

《金属切削机床实训教程》可作为高职高专院校机电类专业及相关类专业的教材，也可作为职业中专、职业高中、成人教育的参考教材，还可供有关工程技术人员参考。

<<金属切削机床实训教程>>

书籍目录

实训1 CA6140型普通车床整机观察实训2 CA6140型普通车床结构剖析实训3 FW125分度头差动分度的调整实训4 X62W型万能卧式升降台铣床利用FW125型分度头铣螺旋槽实训5 Y38—1型滚齿机调整实训6 Y54A型插齿机结构观察与调整实训7 C1312单轴六角自动车床的观察实训实训8 CA6140型普通车床几何精度检验实训9 CAK6150D数控车床实训10 XKA714 / A数控铣床实训11 TH5632D / 1型立式加工中心附表实训报告附录A 车工国家职业标准（摘录）附录B 铣工国家职业标准（摘录）附录C 磨工国家职业标准（摘录）附录D 镗工国家职业标准（摘录）参考文献

<<金属切削机床实训教程>>

章节摘录

5.工件的固定 工件本身的精确性及其安装情况,是保证齿轮获得好的加工精度的首要条件。因此,工件应可靠地固定,在切削过程中,不得有任何松动,此外,工件还应与工作台同心,并在夹紧力的作用下,不得发生变形。

至于工件与工作台旋转中心的精确性,可以把千分表装在刀架上,开车检查齿轮坯的外径跳动和端面跳动,其跳动的允差应满足被加工齿轮的精度要求。

6.刀具的安装 在滚齿时总的原则是,需将滚刀的齿装得与被切齿轮的齿吻合。

在安装滚刀时,为避免在切削齿轮时发生齿形误差,应将滚刀精确定位。

因此,必须清除滚刀及垫圈两端面的脏物,不然,当旋紧螺帽时,滚刀心轴就会变弯曲,并将产生跳动误差。

同样需要注意使刀架主轴的锥孔与滚刀心轴的锥体保持清洁,用主轴尾端的拉紧螺栓固牢,并将活动支承滚刀心轴套上,保持灵活转动,再锁紧压板。

在滚切斜齿圆柱齿轮时,滚刀的轴线应与水平线成角度。

所选用滚刀的螺旋角最好与被加工齿轮的螺旋角同向,这样滚刀的安装角较小,有利于提高机床运动的平稳性及加工精度。

在分度蜗轮副中,就不会有由于螺旋方向不同所引起的间隙,从而提高工件的加工精度。

在滚切蜗轮时,滚刀成水平安置。

<<金属切削机床实训教程>>

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>