

<<机械零件的普通加工>>

图书基本信息

书名：<<机械零件的普通加工>>

13位ISBN编号：9787111307853

10位ISBN编号：7111307852

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：金捷 编

页数：294

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>

## &lt;&lt;机械零件的普通加工&gt;&gt;

## 前言

本教材是为了贯彻和落实教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）文件的精神，探索工学结合人才培养模式，突出高职教育特色，根据高等职业院校职业教育教学改革成果——机械设计与制造专业（群）人才培养方案中的核心课程标准，并参照相关国家职业标准及有关行业的职业技能鉴定规范编写的。

本教材的作用不仅在于它贯彻了国家教育部对于高等职业教育的改革思想，而且与当前就业单位“招聘的人，能立即上岗”的要求合拍，并为学生毕业后在机械类各专业问转岗奠定了最基本的知识和技能基础。

本教材在编写过程中，以岗位需要为依据，以职业能力为主线，以工作任务为中心，打破了原有的学科教学内容体系，形成了富有职业教育特色的新的教学内容体系。

其新（新思想、新技术、新面貌）、实（贴近实际、体现应用）、简（文字简洁、风格明快）的编写风格令人耳目一新。

主要特点有：1.采用行动导向的教学模式进行编写。

每个学习情境中设置了若干任务，每个任务都经过资讯、决策、计划、实施、检查和评价这一普适性过程，使学生在完整、综合性的行动中进行思考和学习，达到学会学习、学会工作的目的，体现了“教师在做中教，学生在做中学”的人才培养理念。

2.教材选取的零件载体与工厂的生产实际联系紧密，实用性和可操作性强；同时遵循由易到难、由浅入深的原则，由简单的理论知识和技能操作到循序渐进的综合技能训练，将学习情境与工作情境有机地结合在一起；做到理论融于实践，动脑融于动手，做人融于做事，实现了“所学”与“所用”的零距离对接。

3.教材力求图文并茂、形象直观、通俗易懂、便于自学。

在实际操作上从学生的兴趣点出发，让学生从加工一些在生活中看得见、摸得着的工件进行制作，使学生每加工一个工件就有一种成就感。

从好奇心到去操作，从操作到愿意做，从愿意做到做好，促使学生真正掌握机械加工的操作技能，充分体现了“以学生为本”的教学思想。

4.教材在内容编排上结合了相关工种职业岗位的基本要求，并参照相关的职业资格标准，突出对学生实践操作能力的培养，把机械加工能力的培养贯穿于教学的全过程，有助于学生取得相应工种的职业资格证书，实现了“双证书”教育。

5.本教材的作者都是长期担任相关课程教学工作且具有工程实践经验的教师，编写过程中还聘请了大、中企业工程技术人员参与和指导，他们不仅具备扎实的理论功底，还在职业技能方面积累了大量的经验，从而使本教材的内容更加贴合工程实际。

## <<机械零件的普通加工>>

### 内容概要

本书基于工作过程和任务驱动先进教学理念，以机械加工中常用的典型零件为载体，重点突出机械加工操作技能相关的必备专业知识，以理论知识“必需、够用”为原则编写而成。

教材内容由七个学习情境组成，每个学习情境按学习目标-安全技术-情境描述-知识准备-任务实施-复习思考等内容展开，每个学习情境又包含若干任务，由浅入深、由易到难地介绍机械加工中的车工、铣工、镗工、磨工、钳工、数控车工和数控铣工（加工中心）的相关知识，列举典型零件加工的操作方法和加工工艺，让读者有身临其境的感受，并围绕相应工种的职业技能鉴定标准，选择典型的综合技能训练实例，使学生通过训练能够顺利达到国家职业资格相应等级的水平。

本教材可作为高职高专院校、技师学院机械、机电、数控、模具和设备维修等机械类专业的教材，也可作为其他相关专业机械工种实训的参考书和相关行业技术工人岗位的培训用书。

## <<机械零件的普通加工>>

### 书籍目录

前言  
学习情境1 零件的车削加工 任务1.1 外圆的车削 任务1.2 孔加工 任务1.3 圆锥面的车削 任务1.4 成形面的车削 任务1.5 滚花、螺纹的车削 任务1.6 车工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境2 零件的铣削加工 任务2.1 平面、斜面、台阶面的铣削 任务2.2 沟槽的铣削 任务2.3 六方体、花键的铣削 任务2.4 铣工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境3 零件的镗削加工 任务3.1 大型工件上孔的镗削 任务3.2 镗工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境4 零件的磨削加工 任务4.1 平面、外圆的磨削 任务4.2 磨工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境5 零件的手工制作 任务5.1 平面划线、立体划线 任务5.2 钻孔、扩孔、铰孔、螺纹加工 任务5.3 锯削、錾削、锉削 任务5.4 机器的拆装 任务5.5 钳工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境6 零件的数控车削加工 任务6.1 内、外轮廓的数控车削 任务6.2 螺纹的数控车削 任务6.3 数控车工综合技能训练 【复习思考】  
学习情境7 零件的数控铣削加工 任务7.1 内、外轮廓的加工 任务7.2 数控铣工综合技能训练 【复习思考】  
参考文献

## &lt;&lt;机械零件的普通加工&gt;&gt;

## 章节摘录

1.1.1 车床的结构与传动系统 车床是既可以用车刀对工件进行车削加工，又可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙、滚花刀等对工件进行加工的一类机床。

可加工的表面有内外圆柱面、圆锥面、成形回转面、端平面和各种内外螺纹面等。

车床的种类很多，按用途和结构的不同，可分为卧式车床、转塔车床、立式车床、单轴自动车床、多轴自动和半自动车床、仿形车床、专门化车床等，应用极为普遍。

在所有车床中，卧式车床的应用最为广泛。

它的工艺范围广，加工尺寸范围大（由机床主参数决定），既可以对工件进行粗加工、半精加工，也可以进行精加工。

图1-1列举了卧式车床的加工工艺范围。

1. 卧式车床各部分的名称及作用 卧式车床的外形如图1-2所示。

（1）床身 床身是用来支撑各个部件的，并按技术要求把各个部件联接在一起。

床身上有四条平行导轨，用作刀架和尾座移动时的导向支撑。

床身结构的坚固性和精度对车床的加工精度有很大的影响。

（2）主轴箱 主轴箱固定在车身的左上端，用以支撑主轴，其右端安装有三爪自定心卡盘，用来夹持工件。

主轴箱的变速手柄和换向手柄可以改变主轴箱内齿轮的啮合关系，进而改变主轴的旋转速度和刀架的送进方向。

（3）变速箱 变速箱固定在床身的左下端，由电动机带动箱内的主动轴旋转。

变换箱外变速手柄（即长短手柄）的位置，就可以改变箱内的齿轮啮合关系，使变速箱左端的带轮获得不同的转数，然后通过带轮传动传给主轴。

<<机械零件的普通加工>>

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>