

<<机械加工技术训练>>

图书基本信息

书名：<<机械加工技术训练>>

13位ISBN编号：9787111316381

10位ISBN编号：711131638X

出版时间：2010-10

出版时间：机械工业出版社

作者：刘锁林 编

页数：167

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>

<<机械加工技术训练>>

前言

“机械加工技术训练”是中等职业学校数控技术应用专业、机电技术应用专业等相近专业的基础技能训练课程之一，它与后续核心课程有着紧密的联系，是一门实用性较强的基础技能训练课程。

通过本课程的学习，使学生了解车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工基本技能操作训练所需的相关基础知识，掌握基本技能操作的工艺要求，能够按照安全操作规程正确使用相关机床设备。因此，在教材的编写过程中，编者贯彻了以技能训练为主线、相关知识为支撑的思路，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“简明、实用、够用”的教学指导思想，紧密联系生产实际和《国家职业资格标准》相关工种的要求，体现了科学性、实用性、代表性和先进性。

综上所述，本书具有以下特点：（1）凸显职教特色。

针对职业教育对专业技能训练要求高的特点，紧扣培养目标，根据本专业学生面向的职业岗位群相关职业素养的要求来组织课程结构与内容。

（2）实现课程的模块化结构。

综合相关学科内容，加大了教学内容整合力度，为不同专门化方向的培养和增强各校教学的自主性、灵活性留有空间。

（3）体现以能力为本位的职教理念。

删除与学生将来从事的工作关系不大的纯理论性的教学内容以及繁冗的计算，以学生的“行动能力”为出发点组织教材。

全书共分四个单元，每个单元设计一定的模块，每个模块后均附有思考与练习，全书采用了最新国家标准与术语。

本书由刘锁林主编，蒋翰成任副主编。

单元一由江苏省丹阳市职业技术中心校刘锁林和丹阳开发区职成教中心校刘立编写，单元二、单元四由江苏省武进市职业技术中心校蒋翰成和王协编写，单元三由江苏省丹阳市职业技术中心校刘锁林和朱晓忠编写。

全书由江苏省泰州机电高等职业技术学校朱仁盛主审。

本书作为中等职业教育“工学结合、校企合作”人才培养模式教学改革系列教材，在推广使用过程中，非常希望得到其教学适用性反馈意见，以便不断改进与完善。

由于编者水平有限，书中错漏在所难免，敬请读者批评指正。

<<机械加工技术训练>>

内容概要

《机械加工技术训练》是“工学结合、校企合作”课程改革成果系列教材之一，是为了适应中等职业教育“工学结合、校企合作”人才培养模式教学改革需要编写的。

针对职业教育专业技能训练要求高和就业岗位针对性强的特点，《机械加工技术训练》编写体现了以能力为本位的职教理念，同时参考了人力资源和与社会保障部制定的《国家职业资格标准》以及其他相关国家标准。

《机械加工技术训练》从中等职业教育数控技术应用专业学生毕业后从事的职业岗位（群）必备的机械加工基本操作技能出发，对相关的传统操作技能内容实行了较大整合，简化了操作原理的阐述，突出了能力的培养。

《机械加工技术训练》分车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工四个技能训练单元，每个单元介绍了相关基础知识、项目训练的操作步骤等。

内容由浅入深，注重实用。

《机械加工技术训练》可作为中等职业学校数控技术应用专业、机电技术应用专业及机电类相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材及企业职工自学用书。

<<机械加工技术训练>>

书籍目录

前言
单元一 车削加工技术训练
模块一 正确使用车床【相关知识】【知识拓展】【练习与思考】
模块二 刀具刃磨技术【相关知识】【项目训练】【知识拓展】【练习与思考】
模块三 轴类零件的加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块四 套类零件的加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块五 圆锥面、成形面等加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块六 螺纹的加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块七 车削综合技能训练
训练一 车削球面、梯形螺纹轴（见图1-88）
训练二 车削梯形带槽、梯形螺纹轴（见图1-89）
训练三 车削圆锥、梯形螺纹轴（见图1-90）
训练四 车削带孔、三角形螺纹和梯形螺纹轴（见图1-91）
训练五 车削双线梯形螺杆轴（见图1-92）
单元二 铣削加工技术训练
模块一 铣床的正确使用【相关知识】【知识拓展】【练习与思考】
模块二 铣刀的种类及安装【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块三 平面的铣削加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块四 斜面的铣削加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块五 台阶的铣削加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块六 沟槽的铣削加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块七 分度头和回转工作台的使用【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块八 铣削综合技能训练
训练一 铣削V形铁
训练二 铣削双凹凸配合
训练三 铣削台阶沟槽
斜面
单元三 刨削加工技术训练
模块一 刨床的正确使用【相关知识】【练习与思考】
模块二 典型结构的刨削加工【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块三 刨削的综合技能训练
单元四 磨削加工技术训练
模块一 磨床的正确使用【相关知识】【练习与思考】
模块二 砂轮的选用、平衡及安装【相关知识】【项目训练】【练习与思考】
模块三 平面磨削加工【相关知识】【项目训练】【知识拓展】【练习与思考】
模块四 内、外圆磨削加工【相关知识】【项目训练】【知识拓展】【练习与思考】
模块五 内、外圆锥磨削加工【相关知识】【项目训练】【知识拓展】【练习与思考】
模块六 磨削综合技能训练
训练一 平面、平行面的磨削
训练二 垂直面的磨削
训练三 花键轴的磨削
参考文献

<<机械加工技术训练>>

章节摘录

4) 台阶长度的测量和控制方法。

车削前根据台阶的长度先用刀尖在工件表面刻线痕，然后根据线痕进行粗车。当粗车完毕后，台阶长度已经基本符合要求。在精车外圆的同时，一起控制台阶长度，其测量方法通常用金属直尺检查。如精度较高时，可用样板、游标深度尺等测量。

5) 容易产生的问题和注意事项。

台阶平面和外圆相交处要清角，防止产生凹坑和出现小台阶。

台阶平面出现凹凸，其原因可能是车刀没有从里到外横向进给或车刀装夹主偏角小于 90° ，其次与刀架、车刀、滑板等发生位移有关。

多台阶工件长度的测量，应从一个基面测量，以防累积误差。

平面与外圆相交处出现较大的圆弧，原因是刀尖圆弧较大或刀尖磨损。

使用游标卡尺测量时，卡脚应和测量面贴平，以防卡脚歪斜，产生测量误差。

使用游标卡尺测量工件时，松紧程度要合适，特别是用微调螺针时，注意不要卡得太紧。

从工件上取下游标卡尺读数时，应把紧固螺钉拧紧，以防副尺移动，影响读数。

(5) 刻度盘及刻度盘手柄的使用 1) 在车削工件时，为了正确和迅速掌握进给量，通常利用中滑板或小滑板上刻度盘进行操作。

中滑板的刻度盘装在横向进给的丝杠上，当摇动横向进给丝杠转一圈时，刻度盘也转了一周，这时固定在中滑板上的螺母就带动中滑板移动一个导程。

如CA6140横向进给丝杠导程为5mm，刻度盘分100格，当摇动进给丝杠转动一周时，中滑板就移动5mm，当刻度盘转过一格时，中滑板移动量为 $5 / 100 = 0.05\text{mm}$ 。

使用刻度盘时，由于螺杆和螺母之间配合往往存在间隙，因此会产生空行程（即刻度盘转动而滑板未移动）。

所以，使用刻度盘进给过深时，必须向相反方向退回全部空行程，然后再转到需要的刻度，而不能直接退回到需要的刻度，如图1-31所示。

.....

<<机械加工技术训练>>

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>