

<<机床机械零部件装配与检测调整>>

图书基本信息

书名：<<机床机械零部件装配与检测调整>>

13位ISBN编号：9787504580832

10位ISBN编号：750458083X

出版时间：2009-12

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：吴泊良 主编

页数：178

字数：263000

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>

前言

为了贯彻落实全国职业教育工作会议精神，切实解决目前机械设计制造类专业（包括数控技术、模具设计与制造）教材不能满足高等职业技术学院教学改革和培养高等技术应用型人才需要的问题，人力资源和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、制订机械设计制造类专业培养计划和教学大纲，并编写了相关课程的教材，共40种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：一是充分汲取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验和教学成果，从职业（岗位）分析入手，构建培养计划，确定相关课程的教学目标；二是以国家职业标准为依据，使内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求；三是贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想；四是突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需要；五是以实际案例为切入点，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、人力资源和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<机床机械零部件装配与检测调整>>

内容概要

本书为国家级职业教育规划教材，由人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐。

本书根据高等职业技术学院教学实践，由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。

全书分“简单机床部件的拆装与零件测绘”“复杂机床部件的拆卸、检测、装配与调整”“机床机械零部件总装配、检测与调整”“机床维护保养”4个模块，每一个模块又细分为几个任务。

以培养学生的机械设备维修维护与管理能力为目标，以完成岗位典型工作任务为驱动，将机械设备维修工程技术人员应具备的基本技能点和知识点融合在各个训练任务中，以达到教、学、练统一的目的，让学生在动手实践的过程中掌握设备维修维护与管理的要点。

本书既适合作为高职院校数控维修技术专业、机电专业及相关专业机修钳工、机械设备维修与管理等课程的教材，也适合作为从事设备维修维护与管理培训教程，同时可以供机械设备维修维护与管理岗位相关人员参考，或作为自学用书。

<<机床机械零部件装配与检测调整>>

书籍目录

模块一 机床简单部件的拆装与零件测绘 任务1 拆卸车床尾座 任务2 测绘尾座顶尖套 任务3 装配车床尾座
模块二 机床复杂部件的拆卸、检测、装配与调整 任务1 拆卸与检测主轴箱主轴 任务2 装配与调整变速链传动机构 任务3 装配与修复齿轮传动机构 任务4 装配、调整离合器 任务5 装配、检测与调整主轴轴组 任务6 装配与调整带传动机构 任务7 润滑与密封主轴箱
模块三 机床机械零部件总装配、检测与调整 任务1 检测车床主要精度指标 任务2 车床主要部件的拆卸 任务3 床身的检测、调整 任务4 刮配车床床鞍 任务5 安装车床溜板箱 任务6 安装主轴箱和尾座及其他零部件 任务7 车床的试车和验收
模块四 机床维护保养 任务1 了解车床安全操作规程 任务2 了解车床维护保养计划附录

<<机床机械零部件装配与检测调整>>

章节摘录

插图：二、刮削技术刮削是钳工的基本操作方法之一，使用各种不同形状的刮刀，在工件表面上刮去一层薄薄的金属层，以提高工件的加工精度。

刮削的劳动强度比较高，尤其是在机床制造的装配工序，刮削的工作量相对于整个装配工作量来说，占有很大的比例。

通常，工件经过刨、铣等机械加工后，达不到工艺图样的要求，往往要凭借刮削的方法来保证和进一步提高工件的精度。

例如：（1）相互运动着的导轨副，它的两个摩擦面要求有良好的接触率，接触面积大，承受的压力也就大，耐磨性就好。

（2）相互连接的两个工件中，结合表面质量高，连接的刚度就强，能使部件的几何精度更趋于稳定，不易产生变形。

（3）对有密封性要求的表面，如果表面质量差，就会产生漏油、漏气等不良现象。

（4）要求有准确的尺寸和公差配合的工件，而且这些相配工件的尺寸都必须保证在允许的公差范围内。

（5）机床在装配过程中，要求达到理想的几何精度，需通过调整封闭环的尺寸来实现。

以上所述各项质量要求，一般都需要通过刮削来达到。

因此，要求对刮削工作予以足够的重视。

1.刮削原理和一般刮削过程（1）刮削原理刮削也是金属切削的一种形式，但和车、刨、铣等机械加工的连续切削不同，由车、刨、铣等加工出来的工件表面精度，主要依靠工作母机本身的精度。

由于在连续切削过程中，不可避免地会产生各种因素引起的振动、刀具的磨损以及热变形等情况，使加工出来的工件表面精度受到不同程度的影响。

而刮削主要是运用显示凸点和微量切削来提高工件的精度和表面质量。

刮削的要点有二：1）通过显示凸点法，能够准确地显示出工件表面上不合格的部位，即将工件平面上较高的部位显示出来，并加以分析，有助于刮除。

2）选择合适的刮刀，进行微量切削，刮去较高部位的金属层。

这样经过反复地显示凸点和合理地进行刮削，能使工件的加工精度达到预期的要求。

（2）刮削前的准备工件在刮削前，要清理表面的锈迹，倒钝棱边和去掉毛刺，然后进行调整。

如被刮工件的面积较小，又只要求表面的直线度误差时，可由推磨的标准平板根据显点来保证，像这类工件不需用可调垫铁支撑，只要让它自然地与地面接触，塞平牢固即可。

如果是刮削导轨和大的平面，直线度误差不能单纯地由推磨的标准平板获得，需要通过测量，则被刮工件应采用可调垫铁支撑，以便于测量时调整。

<<机床机械零部件装配与检测调整>>

编辑推荐

《机床机械零部件装配与检测调整》：人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐。

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>