第一图书网, tushu007.com

<<机械制造技术基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术基础>>

13位ISBN编号：9787040163704

10位ISBN编号：7040163705

出版时间：2006-6

出版时间：高等教育出版社

作者：厉萍

页数：221

字数：350000

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

《机械制造技术基础：技能训练》是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会于2003年12月颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的，是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一。

《机械制造技术基础：技能训练》在编写过程中，本着以就业为导向、以能力为本位的职业教育理念，根据我国劳动力市场技能型紧缺人才需求的实际情况，突出了技能的培养。

《机械制造技术基础：技能训练》编写体系借鉴了项目导向教学法，强化了职业能力培养的针对性和适应性，同时采用了相关工种的最新国家标准。

《机械制造技术基础：技能训练》内容图文并茂，符合学生的认知规律，在介绍知识、培养专业技能的同时注重对学生综合职业素养的培养。

《机械制造技术基础：技能训练》选取的课题与生产联系紧密，且循序渐进，注重评估环节，实用性和可操作性强。

为增进与生产实际的密切联系，对于典型零件采用完整工艺来体现实际生产的全过程（附有机械加工工艺卡片、机械加工工序卡片），所涉及的工艺方法和工艺参数，都来自于生产实际（考虑到学生的具体情况和安全生产，其中切削用量选取得偏低）。

《机械制造技术基础：技能训练》可以与高等教育出版社出版的教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材中的《机械制造技术基础——基本常识》（葛金印主编）教材配套使用，也可以作为相关专业实施理论实践一体化教学的单独使用教材。

内容概要

本书是教育部推荐的数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部办公厅、国防科工委办公厅、中国机械工业联合会颁发的《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

本书主要包括钳工技能训练、车削技能训练、铣削技能训练、刨削技能训练、磨削技能训练及综合技能训练等内容，每一部分包含若干课题，每个课题又包括该课题的零件图、立体图、加工工艺及评分标准等。

本书可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

<<机械制造技术基础>>

书籍目录

钳工技能训练　第一章　划线、锯割和锉削技术训练　　课题一　钳工技术基础训练　　课题二　凸形槽轴　　课题三　六角槽轴　　课题四　平键　　课题五　样板　第二章 钻孔、攻螺纹和套螺纹技术训练　　课题一　端盖　　课题二　调整斜铁　　课题三　方孔件　　课题四　组合孔板　　课题五　盖板　　课题六　双头螺柱　　课题七　锉配六角体　　课题八　角度样板　　课题九　调整挡铁车削技能训练　　第三章　轴类零件的车削　　课题一 车削技术基础训练　　课题二　阶台轴　　课题三　三阶台轴　课题四　凸台轴　　课题五　槽轴　　课题六　阀杆　　课题七　圆弧槽轴　　课题八　齿轮轴　第四章　　套类零件的车削　　课题一　轴套　　课题二　阶台孔套　　课题三　三角带轮　　课题四　锥度轴　课题五　内锥套　　课题六　轴承套　　课题七　定位套 第五章　螺纹的车削　　课题一　双头螺柱　课题二　阶台锥体螺杆　　课题三　连接轴　　课题四　圆螺母　　课题五　螺纹轴　　课题六　传动轴　铣削技能训练　第六章 平面、斜面的铣削　　课题一　铣削技术基础训练　……　第七章　阶台面及直沟槽的铣削　第八章　燕尾槽、键槽及特形槽的铣削　第九章　分度头装夹的铣削加工刨削技能训练　第十章　平面、斜面、阶台面的刨削　第十一章　沟槽、键槽、切断的刨削磨削技能训练　第十二章　平面、外圆的磨削综合技能训练　第十三章　综合技能训练

章节摘录

一、训练目标与要求　　1.熟练掌握平面、斜面、阶台面的刨削方法。
2.熟知工件、刀具的装夹与找正方法以及刨刀的刃磨方法。
3.初步掌握平面、斜面、阶台面的检测方法和消除偏差的防范措施。
4.认真遵守刨削的操作规程，安全、文明操作。
二、操作注意事项　　1.开机前要认真检查机床。
正确装夹工件，夹紧用力要适当，并根据工件长度调整好行程长度和位置。
2.刀盘架上滑板镶条的松紧要调整合适，防止切削中刀架摆动，避免加工面出现波纹状。
调整好背吃刀量后，要拧紧刀架侧旁的紧丝，防止吃刀深度发生变化。
3.工件粗刨以后，根据精度要求，可采用圆棒或夹板重新装夹，并减小对工件的夹紧力，以减小装夹误差和粗刨时因夹紧力造成的弹性变形。
4.精刨时，注意刀具的刃磨。
选择适当的切削用量，并尽量一次完成，避免中途停车而出现接刀痕迹。
5.刨垂直面或阶台面时，要检查刀架转盘刻度是否归零。
如刻度不准，可用90。
角尺找正刀架，以保证工件的垂直度。
6.用偏刀刨削垂直面或阶台面时，刀座应按加工方向偏转一定角度，刨刀伸出长度应大于刨削面的深度，同时检查工作台位置是否合适，避免与刀架碰撞。
7.自动走刀刨削阶台垂直面时，注意在接近底面要改用手动进刀，以防止底面扎伤。
8.倾斜刀架刨削斜面时，注意调整行程位置，防止刀架回程时和床身碰撞以致刀架松动。

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