<<机床夹具设计>>

图书基本信息

书名：<<机床夹具设计>>

13位ISBN编号：9787111271802

10位ISBN编号：7111271807

出版时间：2009-7

出版时间：机械工业出版社

作者：孙英达 吴拓，吴拓，孙英达 著

页数：119

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>

<<机床夹具设计>>

前言

当前,各高等职业院校正在认真贯彻落实“全国职业教育工作会议”精神,不断深入开展教育改革。

以开发职业能力为宗旨的新的教育理念、以实际工作过程为载体的新的教学模式、以适应就业需要为导向的课程设计等正在逐渐形成。

教材建设是教育改革的先行者,为了适应高等职业教育的需要,教材建设正面临新的突破性发展。

本教材就是为了适应高等职业教育的改革要求,贯彻新的高等职业教育理念,按照“基于工作过程”这一新的职业教学模式编写的。

这一编写模式摆脱了学科体系的束缚,强调系统学习与案例学习的有机结合。

教材从生产实例出发,通过明确任务、规划过程,使学生不知不觉地进入企业的生产情境之中,再根据其工作过程了解机床夹具设计的过程,并且在每个设计过程之后系统地介绍了该工作过程所需要掌握的相关理论知识,以扩大知识面,实现“可持续发展”这一人才培养目标。

本教材的编写模式是一种新的尝试,编者并无经验,旨在抛砖引玉,希望与各位同仁共同携手,合力研讨,使高等职业教育的教材建设真正符合高等职业教育的特点和要求。

本教材由吴拓、孙英达主编,参加编写的还有李文新。

全书由吴拓统稿,由广州机床厂技术中心主任、副总工程师易孟青高级工程师主审。

全书共8章,第2、3、4、8章由吴拓编写,第1、7章由孙英达编写,第5、6章由李文新编写。

由于编者水平有限,疏漏之处在所难免,殷切期望读者不吝赐教。

<<机床夹具设计>>

内容概要

《机床夹具设计》是为适应高等职业教育和高等专科教育的机械制造专业数控加工、模具制造、机电一体化等专业教学的需要，从培养技术应用能力和加强素质教育出发，以工作过程为导向编写而成的一本基础课教材。

全书共8章，主要内容有：生产任务及工作过程分析、工件的定位、工件的夹紧、刀具导向与夹具的对定、夹具连接元件和夹具体的设计、夹具图样设计、夹具精度校核、各类专用夹具的设计。

《机床夹具设计》注重实际应用，突出基本概念，内容简明精炼，可供高等职业教育和高等专科教育院校机械设计与制造专业使用，也可供普通高等院校师生及有关工程技术人员参考。

<<机床夹具设计>>

书籍目录

前言第1章 生产任务及工作过程分析1.1 工作过程一：生产任务及工作过程分析1.2 知识导航：机床夹具概述思考题与习题第2章 工件的定位2.1 工作过程二：工件定位方案的确定和定位装置的设计2.2 知识导航：工件的定位思考题与习题第3章 工件的夹紧3.1 工作过程三：工件夹紧方案的确定与夹紧装置的设计3.2 知识导航思考题与习题第4章 刀具导向与夹具的对定4.1 工作过程四：刀具导向装置的设计4.2 工作过程五：刀具对定装置的设计4.3 知识导航思考题与习题第5章 夹具连接元件和夹具体的设计5.1 工作过程六：夹具连接元件及其设计5.2 工作过程七：夹具体及其设计5.3 知识导航思考题与习题第6章 夹具图样设计6.1 工作过程八：夹具总装图的设计6.2 工作过程九：夹具零件工作图的设计6.3 知识导航思考题与习题第7章 夹具精度校核7.1 工作过程十：夹具精度校核7.2 知识导航思考题与习题第8章 各类专用夹具的设计8.1 车床夹具8.2 铣床夹具8.3 钻镗夹具8.4 典型数控机床夹具8.5 现代机床夹具思考题与习题参考文献

<<机床夹具设计>>

章节摘录

第1章 生产任务及工作过程分析 1.1 工作过程一：生产任务及工作过程分析 1.1.1 明确生产任务 如图所示，本工序的任务是在立式铣床上加工某车床开合螺母操纵盘上的两条曲线槽。

加工要求：操纵盘上两条曲线槽必须按图样要求呈中心对称，槽深为6mm。

工件材料为45钢，产量 $N=400$ 件。

显然需要设计一套靠模铣夹具。

1.1.2 工作过程分析 1.明确设计要求，认真调查研究，收集设计资料 工艺设计人员在获得夹具设计任务书之后，首先应根据任务书提出的任务进行夹具结构设计。

在进行夹具结构设计之前，必须先明确设计要求，认真调查研究，收集设计资料，做好以下工作：

1) 仔细研究零件工作图、毛坯图及其技术条件。

该工件为一回转件，除曲线槽外，其余各表面均已加工完毕，加工曲线槽是该工件的最后一道工序。

该工件要求曲线槽对称度好，以保证操作的灵活性和安装的互换性。

2) 了解零件的生产纲领、投产批量以及生产组织等有关信息。

根据生产纲领和任务安排，该工件的加工为中小批量生产，为了保证加工质量，提高生产效率，应设计一套靠模铣夹具。

3) 了解工件的工艺规程和本工序的具体技术要求，了解本工序的加工余量和切削用量的选择。

该工序加工余量不是太大，可一次加工成形。

<<机床夹具设计>>

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>