

<<通用设备操作>>

图书基本信息

书名：<<通用设备操作>>

13位ISBN编号：9787118082494

10位ISBN编号：711808249X

出版时间：2012-8

出版时间：蔡继红、 吴美凤 国防工业出版社 (2012-08出版)

作者：蔡继红, 吴美凤 编

页数：193

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>

<<通用设备操作>>

内容概要

《职业院校数控类示范专业教改规划新教材·通用设备操作：车、铣、镗、磨》共包括五篇，分别是机械加工基础知识、车床操作实训、铣床操作实训、镗床操作实训、磨床操作实训。

第一篇以机械加工基础知识为主，主要介绍机械常识。

后四篇是通用机械的操作训练，每篇分若干个训练课题，每一课题就一个或多个知识点作为重点教学内容进行了讲解，操作部分通过1个~3个典型零件的训练加工过程加以讲解，要求能够掌握通用机床的操作及典型零件的加工方法。

整个学习过程以“好用、实用、够用”为原则合理分布理论知识点，使每个课题的学习变得轻松。

本书既可作为中等职业学校机械加工及相关专业的学生实习用书，也可作为参加国家职业技能鉴定等级考工培训或机械加工技术工人的培训教材使用。

<<通用设备操作>>

书籍目录

第一篇机械加工基础知识 课题一安全文明实训、生产教育 一、安全实训、生产的方针 二、安全实训、安全生产的任务 三、安全实训、生产基础知识 四、文明实训、文明生产要求 [复习思考题] 课题二零件的加工质量 一、尺寸精度 二、形状精度和位置精度 三、表面粗糙度 四、装配质量 五、质量检测的方法 [复习思考题] 课题三常用量具 一、游标卡尺 二、千分尺 三、百分表 四、内径百分表 五、游标万能角度尺 六、塞尺 七、刀口形直尺 八、直角尺 九、卡规与塞规 十、量具的保养 [复习思考题] 课题四基准、定位 一、基准 二、工件的装夹与定位 [复习思考题] 第二篇车床操作实训 课题一车床操作基础知识 一、车床 二、切削用量 [复习思考题] 课题二车刀 一、车刀的材料 二、常用车刀的种类和用途 三、车刀的几何形状 四、车刀的刃磨 [复习思考题] 课题三车床的操作 一、工件的装夹及找正 二、中心孔 三、车刀的安裝 [复习思考题] 课题四车削外圆和端面 一、外圆车刀 二、车端面和台阶 [复习思考题] 课题五切断和车外沟槽 一、切断刀 二、切断刀的安裝 三、车外沟槽和切断 [复习思考题] 课题六简单轴的车削加工 一、轴类零件的结构特征 二、轴类零件的车削工艺分析 [复习思考题] 课题七钻孔、扩孔 一、钻头的刃磨 二、钻孔 三、扩孔 [复习思考题] 课题八车孔 一、内孔车刀 二、车孔的关键技术 三、车孔时的切削用量 四、车孔方法 五、内孔的检测 [复习思考题] 课题九套类零件的车削 一、套类零件的结构特征 二、套类零件的技术要求 三、套类零件的工艺分析 [复习思考题] 课题十外圆锥工件加工 一、圆锥面的应用及特点 二、圆锥的各部分名称及尺寸计算 三、标准工具的圆锥 四、外圆锥加工方法 五、外圆锥面的检测 [复习思考题] 课题十一内圆锥工件加工 一、内圆锥的加工方法 二、内圆锥面的检测 [复习思考题] 课题十二车三角形螺纹 一、三角形螺纹的尺寸计算 二、三角形螺纹车刀 三、三角形螺纹车刀的刃磨方法 四、三角形螺纹车刀的装夹 五、车削三角形螺纹方法 六、车削三角形螺纹的测量 [复习思考题] 课题十三车梯形螺纹 一、梯形螺纹各部分尺寸的计算 二、梯形螺纹车刀几何形状 三、梯形螺纹车刀的刃磨 四、梯形螺纹车刀的装夹 五、梯形螺纹的车削方法 六、梯形螺纹的测量方法 [复习思考题] 课题十四车蜗杆 一、蜗杆各部分尺寸计算 二、蜗杆车刀 三、车刀的装夹 四、车削方法 五、蜗杆的测量方法 [复习思考题] 第三篇铣床操作实训 课题一铣床操作基础知识 一、入门知识 二、铣床及其分类 三、铣刀及其安裝 四、工件的装夹 五、铣削运动和铣削用量 六、铣床的保养 [复习思考题] 课题二平面的铣削加工 一、用圆柱铣刀铣平面 二、用端铣刀铣平面 三、平面铣削的质量分析 [复习思考题] 课题三斜面的铣削加工 一、斜面的铣削 二、斜面铣削的质量分析 [复习思考题] 课题四键槽的铣削加工 一、工件的装夹 二、铣刀切削位置的调整 三、轴上键槽的铣削方法 四、键槽铣削的质量分析 [复习思考题] 课题五特形沟槽的铣削加工 一、T形槽的铣削 二、燕尾槽的铣削 [复习思考题] 课题六分度方法 一、万能分度头的结构和功用 二、万能分度头的附件及其功用 三、万能分度头分度方法 四、万能分度头的正确使用和维护 [复习思考题] 第四篇镗床操作实训 课题一镗床操作基础知识 一、镗床的结构和功能 二、卧式镗床的主要结构及运动情况 三、卧式镗床的典型加工方法 四、其他镗床结构和功能 五、镗刀的类型和应用 [复习思考题] 课题二镗床的操纵 一、镗床的主运动 二、进给运动 三、机床运动的操作 [复习思考题] 课题三简单孔零件的加工 一、孔及孔的加工方法 二、镗床上工件孔的找正 三、提高镗孔精度的方法和质量分析 [复习思考题] 第五篇磨床操作实训 课题一磨床操作基础知识 一、磨削加工简介 二、常用磨床及加工原理 三、砂轮的特性及安裝、平衡和修整 [复习思考题] 课题二外圆磨削加工 一、外圆磨削 二、无心外圆磨削 三、外圆砂轮主要特性的选择 四、中心孔及技术要求 五、磨床操纵 [复习思考题] 课题三内圆磨削加工 一、内圆磨削 二、无心内圆磨削 三、内圆磨砂轮的选择、安裝和修整 四、内圆磨床操作 [复习思考题] 课题四平面磨削加工 一、平面磨削 二、平面磨床砂轮的选择和修整 三、平面磨床的操作、调整及尺寸检测 [复习思考题] 参考文献

<<通用设备操作>>

章节摘录

版权页：插图：（2）机床的安装、操作、保养、检修要由经过专门培训过的专业人员按照使用说明书中规定的步骤进行。

（3）操作者使用机床时，要穿好劳动保护服，禁止穿宽松外衣、佩戴各种饰物，以免发生安全事故。

（4）开动机床前检查各部件的安全防护装置和周围工作环境，检查各移动部件的限位开关是否起作用，在行程范围内是否畅通，是否有障碍物，是否能保证机床在任何时候都具有良好的安全状况。

（5）工作进行中严禁触摸旋转的部件。

进行测量、调整和清洁时必须停机。

对电机等电气件要经常打扫积尘，以免妨碍通风。

（6）操作人员在机床运转中应注意：禁止将身体任何部位靠近或置于旋转移动部件；机床运转时严禁打开防护门或任何护盖；工件和切削刀具必须夹持牢固；严禁超负荷工作等。

（7）接通电源前必须做好相关的安全检查工作，了解各开关功能。

打开电柜门、护盖门或维修前必须切断或锁住电源，如需带电维修时，必须由专门培训的专业人员进行。

（8）机床工作环境周围禁止堆放易燃物品，切削运转时严禁使用容易燃烧的冷却液。

工作结束后必须切断机床总电源，避免无人照管时有着火的危险。

（9）机床工作过程中，必须远离移动部件。

【复习思考题】1.镗床镗孔与车床镗孔有何不同？

各适合于什么场合？

2.单刃镗刀镗孔时有何特点？

3.卧式镗床工艺应用范围很广，具体可完成哪些工艺加工？

课题二镗床的操纵【教学目的与要求】（1）掌握T68镗床的运动及操作手柄的应用。

（2）掌握T68镗床操作手柄的基本操作。

【相关工艺知识】一、镗床的主运动 T68镗床的主运动是由主轴或者平旋盘径向刀架带动镗刀的旋转运动。

镗床的主运动转速由主轴及平旋盘变速操作手柄调整，通过平旋盘接合及脱开操作手柄来接通或断开平旋盘的运动。

二、进给运动 T68镗床的进给运动分为机动和手动两种。

1.主轴的轴向进给运动 机动进给由进给和快速移动操纵杆和主轴手动或机动进给换向手柄控制，手动进给由主轴、平旋盘径向刀架、主轴箱及工作台手动微量进给手柄和主轴手动或机动进给换向手柄控制。

<<通用设备操作>>

编辑推荐

《职业院校数控类示范专业教改规划新教材:通用设备操作:车、铣、镗、磨》既可作为中等职业学校机械加工及相关专业的学生实习用书,也可作为参加国家职业技能鉴定等级考工培训或机械加工技术工人的培训教材使用。

<<通用设备操作>>

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>