

<<零件的普通机床加工>>

图书基本信息

书名：<<零件的普通机床加工>>

13位ISBN编号：9787122135667

10位ISBN编号：7122135667

出版时间：2012-5

出版时间：化学工业出版社

作者：卞新平 编

页数：182

字数：294000

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>

<<零件的普通机床加工>>

前言

本教材是根据企业专家、用人单位一线工程技术人员、课改专家和教师共同制订的《零件的普通机床加工》课程大纲而编写的项目式教材。

教材将原来的专业理论课程《机械制造基础》、《机械制造工艺》、《金属切削原理及刀具》和实践课程《金工实习》等课程内容，按项目式课程标准，进行了优化重组。

本教材以具有实用性、综合性和启发性的实训项目为学习任务，把必须掌握的专业知识和操作技能划分为：“操作普通车床”、“加工阶梯短轴”、“加工螺纹短轴”以及“加工套类零件”、“车削中的物理现象”、“铣床与铣刀”、“铣削平面与沟槽”、“磨削加工平面”、“加工轴”等九个项目和两个知识拓宽内容。

在知识结构上，把专业理论知识均匀地分配到各个项目中，以项目进展带动知识扩展，并尽量由简单到复杂，实现教学目标。

学生在完成每个项目时即掌握了未来职业岗位实际工作的能力。

学习任务的选择具有针对性、实用性、创新性和团队合作性，力求将专业知识与操作能力的培养、兴趣激发相结合。

教材体例编排突破传统，按任务驱动形式，将各模块“现在学”和“未来用”的零距离对接，且力避单调，教材中插入操作工艺流程图与导读，画龙点睛，新颖别致。

在本教材编写的过程中，遵循了以下的编写原则：充分吸取并借鉴了高等职业技术学院在探索培养高素质技能型人才方面的成功经验和教学成果，从职业岗位及职业能力分析入手，构建课程项目标准，确定模块教学要求。

以中级工职业技术标准为依据，结合学校实际，重点突出了加工的实践技能，使教学内容基本涵盖中级工的相关要求。

采用先进的教学理念，以技术训练为主、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学和技能训练的关系，并切实做到：“管用、够用、适用”的教学指导思想。

以典型零件为载体，以完成学习任务为目标，采用工学结合的方式组织教学，在做的过程中渗入必要的理论知识，以期实现学校教学与企业需要的零距离，更好地满足用人单位的需求。

本课程以实践操作为主线，做到“用什么学什么”，“学什么做什么”。

并尽量以图代文，以期提高学生的学习兴趣。

本教材适合机械、机电类专业的高职高专学生水平层次、心理特点，能达到其职业技能要求。

本教材可作为高职院校机械、机电类专业教学用书，也可作为行业培训用教材，并可作为工厂技术人员参考资料。

本书由无锡工艺职业技术学院卞新平主编，无锡工艺职业技术学院孙国柱、黄冈职业技术学院马中秋、山东凯文科技职业学院舒姗参编。

全书由无锡工艺职业技术学院陈志祥主审。

本书有配套电子课件和教学大纲，可免费提供给用本书作为授课教材的院校和老师，如有需要可发邮件至hqlbook@126.com索取。

本教材在编写过程中得到了兄弟院校、用人单位和相关部门的大力支持，并无私地提供了大量的技术资料，在此表示衷心的感谢，同时恳切希望广大读者对本书提出宝贵意见和建议，以便逐步完善。

编者

<<零件的普通机床加工>>

内容概要

本书按任务驱动形式编写，以中级工职业技能标准为依据，将专业理论知识均匀地分配到各个项目中，内容由浅入深，图文并茂，具有针对性、实用性。

书中内容包括操作普通车床、加工阶梯短轴、加工螺纹短轴、加工套类零件、车削中的物理现象、铣床与铣刀、铣削平面与沟槽、磨削加工平面、加工轴等。

为方便教学，配套提供电子课件和教学大纲。

本书可作为机械类、机电类等相关专业的教材，也可以作为行业培训用书，并可供相关从业人员参考。

。

<<零件的普通机床加工>>

书籍目录

项目一操作普通车床

模块一调整车床主传动系统

【任务一】了解车床各部分的组成、作用及主运动传动路线

【任务二】调整主传动运动速度

【巩固与练习】

模块二调整车床进给系统

【任务一】调整进给运动速度

【任务二】调整溜板箱手柄位置

【巩固与练习】

项目二加工阶梯短轴

模块一刃磨普通外圆车刀

【任务一】选择刀具材料

【任务二】认识外圆车刀

【任务三】理解外圆车刀的主要几何角度

【任务四】刃磨外圆车刀

【巩固与练习】

模块二加工外圆与端面

【任务一】安装工件

【任务二】安装车刀

【任务三】加工外圆与端面

【任务四】测量工件

【巩固与练习】

模块三加工沟槽与外锥

【任务一】加工外沟槽

【任务二】加工外锥

【任务三】测量外锥角

【巩固与练习】

项目三加工螺纹短轴

模块一加工三角螺纹

【任务一】刃磨螺纹车刀

【任务二】装夹螺纹车刀

【任务三】车削三角螺纹

【任务四】测量三角螺纹

【巩固与练习】

模块二加工梯形螺纹

【任务一】梯形螺纹的主要结构参数

【任务二】装夹工件

【任务三】车刀角度的选择、刃磨和安装

【任务四】车削梯形螺纹的方法

【任务五】测量梯形螺纹精度

【巩固与练习】

项目四加工套类零件

模块一钻孔与镗孔

【任务一】认识标准麻花钻

【任务二】了解标准麻花钻的主要几何角度

<<零件的普通机床加工>>

【任务三】刃磨麻花钻

【任务四】钻孔

【任务五】刃磨镗孔车刀

【任务六】车（镗）内孔

【任务七】测量内孔

【巩固与练习】

模块二加工内沟槽和内锥

【任务一】加工内沟槽

【任务二】车内锥

【巩固与练习】

模块三加工内三角螺纹

【任务一】刃磨、安装三角内螺纹车刀

【任务二】车削和测量内三角螺纹

【巩固与练习】

模块四加工内梯形螺纹

【任务一】刃磨与安装内梯形螺纹车刀

【任务二】车削和测量内梯形螺纹

【巩固与练习】

项目五车削中的物理现象

模块一车削中的物理现象

【任务一】控制积屑瘤

【任务二】控制切削力

【任务三】控制切削热和切削温度

【任务四】控制切削中的振动

【任务五】理解切削用量与刀具磨损的关系

【巩固与练习】

模块二选择刀具几何参数及改善已加工表面的粗糙度

【任务一】减小已加工表面的粗糙度

【任务二】选择刀具几何角度

【巩固与练习】

知识拓宽车偏心工件

【巩固与练习】

项目六铣床与铣刀简介

模块一认识铣床

【任务一】了解铣床的用途

【任务二】认识并调整铣床

【巩固与练习】

模块二认识铣刀

【任务一】认识平面加工铣刀

【任务二】认识沟槽加工铣刀

【任务三】安装铣刀

【巩固与练习】

项目七铣削加工平面与沟槽

模块一加工槽

【任务一】认识槽的种类

【任务二】加工直角沟槽

【任务三】加工特形沟槽

<<零件的普通机床加工>>

【任务四】选择铣削用量

【巩固与练习】

模块二铣削加工六面体

【任务一】铣削加工平面

【任务二】铣削加工六面体

【任务三】检验与分析六面体的加工质量

【巩固与练习】

知识拓宽刨削加工及设备

【任务一】了解刨削加工设备

【任务二】平面的刨削

【巩固与练习】

项目八磨削加工平面

模块一磨削加工平面

【任务一】认识磨床

【任务二】了解磨削的基本运动及磨削特点

【任务三】磨削加工平面

【任务四】确定磨削余量

【巩固与练习】

模块二选择砂轮

【任务一】理解砂轮特性

【任务二】安装砂轮

【巩固与练习】

项目九加工轴

模块一编制轴机械加工工艺过程

【任务一】分析零件的加工工艺

【任务二】拟定工艺路线

【任务三】编制轴机械加工工艺过程

【巩固与练习】

模块二分析轴的加工质量

【任务一】分析影响加工误差的主要原因

【任务二】掌握提高轴加工精度的方法

【任务三】分析轴加工中产生废品的原因

【巩固与练习】

参考文献

<<零件的普通机床加工>>

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>