

<<高级车工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<高级车工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504569332

10位ISBN编号：750456933X

出版时间：2008-4

出版时间：闫茂生 中国劳动社会保障出版社 (2008-04出版)

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>

<<高级车工工艺学>>

前言

为了落实全国高技能人才工作会议精神，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，劳动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，共有40余种。

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、劳动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。

<<高级车工工艺学>>

内容概要

《高级车工工艺学》依据劳动和社会保障部制定的《国家职业标准》规定的高级车工技能要求，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写，为国家级职业教育规划教材。

《高级车工工艺学》主要包括轴类工件、套类工件、圆锥工件、偏心及曲轴工件、蜗杆工件、复杂工件、组合工件等典型工件加工工艺的内容，并在附表介绍了车床精度检验的方法。

另外在每个模块后面配备了相应的练习题。

《高级车工工艺学》的编写思路是，使学生通过完成企业中达到高级车工要求的典型工件的分析与设计，掌握不同典型工件在加工时应该具备的车刀的选择、装夹的方法、加工路线的设计、主要加工问题的分析等重要的工艺知识，并能够编制相应的机械加工工艺卡片，从而具有高级车工工艺分析和设计能力。

<<高级车工工艺学>>

书籍目录

模块一 轴类工件的加工工艺(1)任务1 细长轴的加工工艺(1)任务2 中滑板丝杠的加工工艺(8)轴类工件训练题(15)模块二 套类工件的加工工艺(17)任务3 薄壁工件的加工工艺(17)任务4 深孔套的加工工艺(27)套类工件训练题(37)模块三 圆锥工件的加工工艺(39)任务5 精密圆锥工件的加工工艺(39)圆锥工件训练题(48)模块四 偏心及曲轴工件的加工工艺(49)任务6 缺圆孔块状工件的加工工艺(49)任务7 三拐曲轴的加工工艺(55)偏心及曲轴工件训练题(66)模块五 蜗杆工件的加工工艺(67)任务8 三头蜗杆轴的加工工艺(67)任务9 大模数多头蜗杆的加工工艺(77)蜗杆工件训练题(84)模块六 复杂工件的加工工艺(86)任务10 蜗轮减速箱体的加工工艺(86)任务11 轴承座的加工工艺(93)复杂工件训练题(98)模块七 组合工件的加工工艺(101)任务12 内外偏心、螺纹三组合工件的加工工艺(101)组合工件训练题(108)附表 车床精度检验表(111)附表1 卧式车床几何精度的检验(111)附表2 卧式车床机床误差对加工质量的影响(118)

章节摘录

插图：这种定位方法使定位基准与设计基准重合，直接控制中心高度尺寸，非常容易保证产品质量，无需提高其他尺寸的加工精度，是更为合理的定位方法。

2. 在花盘上确定角铁正确位置的方法在花盘上调整角铁的位置有两种方法：一是在主轴锥孔内放置一个带锥柄的圆柱心轴，测量该圆柱到角铁定位表面的垂直距离，计算圆心到角铁的垂直距离，这个垂直距离应该等于工件的中心高度，距离不正确时调整角铁位置，直到距离正确为止；另一种方法是利用花盘上的内孔，测量孔的边缘到角铁定位表面的垂直距离，该距离加上内孔半径，应该等于工件的中心高度，距离不正确时调整角铁位置，直到距离正确为止。

角铁的定位平面与花盘是互相垂直的，所以角铁的定位平面与车床的主轴轴线是平行的。

工件的底平面保持与角铁平面接触，这时加工孔的旋转轴线与角铁的定位平面是平行的，也就是孔的旋转轴线与工件的底平面是平行的，保证了轴承座的平行度要求，如图6—15所示。

<<高级车工工艺学>>

编辑推荐

《高级车工工艺学》为高等职业技术学院机械设计制造类专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院、高级技工学校和民办高校的机械设计制造类专业教材，或作为社会培训及自学用书。

<<高级车工工艺学>>

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>