

<<机械零件车削加工>>

图书基本信息

书名：<<机械零件车削加工>>

13位ISBN编号：9787111337300

10位ISBN编号：7111337301

出版时间：2011-5

出版时间：机械工业出版社

作者：田锋社 编

页数：273

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>

<<机械零件车削加工>>

内容概要

本书是国家级精品课程“机械零件车削加工”的配套教材，也是国家示范院校建设中央财政支持建设专业的建设成果之一。

全书采用9个生产性零件作为载体，按照基于工作过程系统化的思路，共设计了9个不同的学习情境，每个学习情境和所选的载体则按照“由简单到复杂”的认知规律组织教学内容，按照工作过程的“资讯—决策—计划—实施—检验—评估”设计教学环节。

本书可作为高职院校机械类专业及其相关专业的教材，也可供有关技术人员参考。

<<机械零件车削加工>>

书籍目录

前言

绪论

- 一、指导思想
- 二、机械制造与自动化专业基于工作过程系统化课程体系的开发
- 三、内容的组织与选取
- 四、本书主要学习任务
- 五、完成学习任务后应达到的要求
- 六、考核与成绩评定

学习情境一 销钉车削加工

第一节 机床概论（资讯）

- 一、金属切削机床概述
- 二、金属切削机床的分类
- 三、金属切削机床型号的编制方法
- 四、机床的运动
- 五、机床的传动形式与传动联系
- 六、机床的传动系统与运动的调整计算
- 七、机床的选用

第二节 CA型卧式车床（决策）

- 一、车削加工与车床的类型
- 二、卧式车床的工艺范围与运动
- 三、CA型卧式车床的主要部件与结构
- 四、CA型卧式车床的传动系统

第三节 销钉车削加工准备（计划）

- 一、销钉图样分析
- 二、销钉车削加工工艺过程卡
- 三、工件安装
- 四、CA型卧式车床操作面板介绍
- 五、车削加工时的冷却与润滑

第四节 销钉车削加工（实施）

- 一、车床的操作方法与步骤
- 二、销钉的车削加工内容
- 三、车床的维护与保养

第五节 销钉检验与质量评估（检验与评估）

- 一、游标卡尺
- 二、零件检验与质量分析
- 三、考核评价

习题

学习情境二 台阶轴车削加工

第一节 车刀与车削运动（资讯）

- 一、车刀的选用与刃磨
- 二、切削运动与切削量
- 三、轴类零件的种类与基本结构
- 四、轴类零件车削常用车刀的选用与刃磨

第二节 外圆表面的车削加工（决策）

- 一、外圆柱面车削的方法与步骤

<<机械零件车削加工>>

- 二、端面车削的方法与步骤
- 三、台阶和倒角车削的方法与步骤
- 四、外圆锥面车削的方法与步骤
- 五、车槽与切断的方法与步骤

第三节 台阶轴车削技能训练（计划）

- 一、台阶轴图样分析
- 二、台阶轴加工工艺过程卡
- 三、一夹一顶安装工件
- 四、中心孔的钻削方法与步骤
- 五、外圆车刀的刃磨训练
- 六、车削技能训练

第四节 台阶轴车削加工（实施）

- 一、车刀的装夹
- 二、台阶轴车削加工步骤
- 三、车床一般故障的检测与排除

第五节 台阶轴检验与质量评估（检验与评估）

- 一、矩形槽和圆锥体的检测方法
- 二、零件检验与质量分析
- 三、考核评价
- 四、资料归纳、整理与零件入库

习题

学习情境三 减速器输出轴车削加工

第一节 内圆表面车削加工（资讯）

- 一、套类零件车削加工概述
- 二、内圆柱面车削加工
- 三、锥孔车削加工

第二节 内圆表面车削加工技能训练（决策）

- 一、麻花钻刃磨技能训练
- 二、孔钻削技能训练
- 三、孔车削技能训练
- 四、台阶孔车削方法与步骤
- 五、内沟槽车削方法与步骤
- 六、转动小滑板车圆锥孔
- 七、用锥形铰刀铰内锥面的方法与步骤
- 八、深孔车削加工方法与步骤
- 九、薄壁套零件车削

第三节 减速器输出轴车削加工准备（计划）

- 一、减速器输出轴图样分析
- 二、减速器输出轴加工工艺过程卡

第四节 减速器输出轴车削加工（实施）

- 一、减速器输出轴车削步骤示范
- 二、减速器输出轴车削加工要求

第五节 减速器输出轴检验与质量评估（检验与评估）

- 一、套类零件检测
- 二、减速器输出轴检测
- 三、考核评价

习题

<<机械零件车削加工>>

学习情境四 单球手柄车削加工

第一节 成形面车削加工（资讯）

- 一、成形面与成形面的车削加工
- 二、表面修光
- 三、表面研磨
- 四、滚花车削加工
- 五、安全技术

第二节 成形面车削加工技能训练（决策）

- 一、单球手柄车削技能训练
- 二、三球手柄车削方法与步骤
- 三、摇手柄车削技能训练
- 四、用成形车刀车削成形面的方法与步骤
- 五、滚花车削加工技能训练

第三节 单球手柄车削加工准备（计划）

- 一、单球手柄图样分析
- 二、单球手柄加工工艺过程卡

第四节 单球手柄车削加工（实施）

- 一、单球手柄车削加工步骤示范
- 二、单球手柄车削加工要求

第五节 单球手柄检验与质量评估（检验与评估）

- 一、球面的检测
- 二、单球手柄检测明细表
- 三、考核评价

习题

学习情境五 EQ制动阀螺栓车削加工

第一节 螺纹与螺纹车削加工（资讯）

- 一、螺纹概述
- 二、三角形螺纹车刀
- 三、CA型卧式车床车削螺纹时传动系统分析
- 四、CA型卧式车床螺纹车削时交换齿轮的计算与车床的调整

第二节 螺纹车削加工方法（决策）

- 一、三角形外螺纹车削方法
- 二、三角形内螺纹车削方法
- 三、高速车削三角形内、外螺纹
- 四、螺纹车削质量分析
- 五、在车床上套螺纹的方法
- 六、在车床上攻螺纹的方法
- 七、螺纹车削加工技能训练
- 八、乱牙现象及其预防方法

第三节 EQ制动阀螺栓车削加工准备（计划）

- 一、EQ制动阀螺栓图样分析
- 二、EQ制动阀螺栓加工工艺过程卡

第四节 EQ制动阀螺栓车削加工（实施）

- 一、EQ制动阀螺栓车削步骤示范
- 二、EQ制动阀螺栓车削加工要求

第五节 EQ制动阀螺栓质量检验与评估（检验与评估）

<<机械零件车削加工>>

- 一、螺纹的测量和检验
- 二、EQ制动阀螺栓检测明细表
- 三、考核评价

习题

学习情境六 C梯形丝杠车削加工

第一节 梯形螺纹及螺纹车削加工（资讯）

- 一、梯形螺纹概述
- 二、梯形螺纹车刀
- 三、梯形螺纹的车削方法
- 四、梯形内螺纹车削
- 五、其他螺纹车削

第二节 各类梯形螺纹车削方法（决策）

- 一、梯形螺纹车刀刃磨
- 二、梯形外螺纹的车削方法
- 三、梯形内螺纹的车削方法
- 四、螺母的车削方法
- 五、矩形螺纹的车削方法
- 六、圆锥管螺纹的车削方法

第三节 C梯形丝杠车削加工准备（计划）

- 一、C梯形丝杠图样分析
- 二、C梯形丝杠加工工艺过程卡

第四节 C梯形丝杠车削加工（实施）

- 一、C梯形丝杠车削步骤示范
- 二、C梯形丝杠车削加工要求

第五节 C梯形丝杠质量检验与评估（检验与评估）

- 一、梯形螺纹的检测
- 二、矩形螺纹的检测
- 三、C梯形丝杠加工检测明细表
- 四、考核评价

习题

学习情境七 减速器蜗杆车削加工

第一节 蜗杆的种类与车削加工（资讯）

- 一、蜗杆概述
- 二、多线螺纹车削加工
- 三、大模数多头蜗杆车削加工

第二节 蜗杆车削加工方法（决策）

- 一、米制蜗杆的车削方法
- 二、多头蜗杆的车削方法
- 三、梯形多线螺纹的车削方法
- 四、大模数蜗杆的车削方法

第三节 减速器蜗杆车削加工准备（计划）

- 一、减速器蜗杆图样分析
- 二、减速器蜗杆加工工艺过程卡

第四节 减速器蜗杆车削加工（实施）

- 一、蜗杆车削步骤示范
- 二、减速器蜗杆车削要求

第五节 减速器蜗杆质量检验与评估（检验与评估）

<<机械零件车削加工>>

- 一、蜗杆测量方法介绍
- 二、检测明细表
- 三、考核评价

习题

学习情境八 EQ发动机曲轴车削加工

第一节 偏心工件及曲轴的工艺特点与车削加工（资讯）

- 一、偏心工件及偏心工件车削
- 二、曲轴的车削加工

第二节 偏心工件与曲轴车削方法（决策）

- 一、偏心轴的车削方法
- 二、偏心套的车削方法
- 三、两拐曲轴的车削方法

第三节 EQ发动机曲轴车削加工准备（计划）

- 一、EQ发动机曲轴图样分析
- 二、EQ发动机曲轴加工工艺过程卡

第四节 EQ发动机曲轴车削加工（实施）

- 一、EQ发动机曲轴车削步骤示范
- 二、EQ发动机曲轴车削加工要求

第五节 EQ发动机曲轴质量检验与评估（检验与评估）

- 一、曲轴检验方法介绍
- 二、考核评价

习题

学习情境九 活塞杆车削加工

第一节 细长轴类零件的工艺特点与车削加工（资讯）

- 一、细长轴类零件的工艺特点
- 二、细长轴车刀的选用
- 三、细长轴切削用量选择

第二节 细长轴类零件的装夹与车削方法（决策）

- 一、中心架支承车削细长轴的方法
- 二、使用过渡套筒支承车削细长轴的方法
- 三、使用跟刀架支承车削细长轴的方法
- 四、特殊装夹方法简介

第三节 活塞杆车削加工准备（计划）

- 一、活塞杆图样分析
- 二、活塞杆加工工艺过程卡

第四节 活塞杆车削加工（实施）

- 一、细长轴工件的安装
- 二、零件工序卡的分析
- 三、细长轴车削方法的改进
- 四、安全文明生产

第五节 活塞杆质量检验与加工评估（检验与评估）

- 一、螺纹的检测
- 二、零件检验与质量分析
- 三、考核评价

习题

参考文献

<<机械零件车削加工>>

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>