

<<机械拆装工艺与技术训练>>

图书基本信息

书名：<<机械拆装工艺与技术训练>>

13位ISBN编号：9787121089886

10位ISBN编号：7121089882

出版时间：2009-7

出版时间：电子工业出版社

作者：朱仁盛 主编

页数：137

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>

<<机械拆装工艺与技术训练>>

内容概要

本书是高等职业院校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，根据教育部新一轮职业教育教学改革成果——最新研发的机电一体化技术、数控技术、模具设计与制造专业人才培养方案中的“机械拆装工艺与技术训练核心课程标准”，并参照相关国家职业标准及有关行业的职业技能鉴定规范编写的。

本书从理实一体化的角度出发，结合项目教学法，介绍机械拆装基础（含拆卸和装配工艺）、常用件的拆装（含标准件和常用件）、机械拆装综合训练（含7个训练项目）等核心内容。

本书可作为高职和中职机电技术、数控技术、模具设计与制造技术专业方向专业的技术训练教材，也可作为相关行业岗位培训教材及有关人员自学用书。

<<机械拆装工艺与技术训练>>

书籍目录

课题一 机械拆装基础 1.1 机械拆卸的基本知识 1.1.1 机械拆卸前的准备工作 1.1.2 机械拆卸的顺序及注意事项 1.1.3 机械拆卸的常用方法 1.2 机械装配的基本知识 1.2.1 装配工艺流程概述 1.2.2 装配前的准备工作 1.2.3 装配系统 1.3 常用机械拆装及检测工具 1.3.1 机械连接方式 1.3.2 常用拆装工具 1.3.3 拆装后的产品质量检验 1.4 机械拆装工艺 1.5 机械拆装安全和文明生产操作规程 1.5.1 机械拆装实习室安全制度 1.5.2 机械拆装实习学员实习守则 1.5.3 机械拆装操作安全须知

课题二 常用件的拆装 2.1 螺纹紧固件的拆装 2.1.1 螺纹的形成 2.1.2 螺纹的类型 2.1.3 普通螺纹要素及各部分名称 2.1.4 螺旋传动的分类 2.1.5 常用螺纹的选用及防松 2.1.6 螺纹连接的装配要点 2.1.7 螺母的装拆 2.2 键、销连接件的拆装 2.2.1 键连接 2.2.2 键连接的类型、特点及应用, 2.2.3 键连接件的拆装 2.2.4 销的基本形式 2.2.5 销连接的应用特点 2.2.6 销的拆装 2.3 滑动轴承的拆装 2.3.1 滑动轴承概述 2.3.2 滑动轴承的结构形式 2.3.3 轴瓦(轴套)的材料 2.3.4 滑动轴承的装配 2.4 滚动轴承的拆装 2.4.1 滚动轴承概述 2.4.2 滚动轴承的类型和代号 2.4.3 滚动轴承的选用 2.4.4 滚动轴承的拆装 2.4.5 常用密封件的选用常识 2.5 联轴器、离合器的拆装 2.5.1 联轴器概述 2.5.2 几种常用联轴器的结构 2.5.3 联轴器的装配 2.5.4 离合器概述 2.5.5 几种常用的机械离合器 2.5.6 离合器的装配

课题三 机械拆装综合训练 项目1 自行车拆装技术 项目2 摩托车拆装技术 项目3 平口钳拆装技术 项目4 齿轮泵拆装技术 项目5 减速器拆装技术 项目6 典型冲模拆装技术 项目7 典型注射模拆装技术参考文献

<<机械拆装工艺与技术训练>>

章节摘录

课题一 机械拆装基础 1.1 机械拆卸的基本知识 1.1.1 机械拆卸前的准备工作 拆卸工作是设备使用与维护中重要的一个环节。

若在拆卸过程中存在考虑不周全、方法不恰当、工具不合理等问题，则可能造成被拆卸零部件的损坏，甚至使整台设备的精度降低，工作性能受到严重影响。

为使拆卸工作能够顺利进行，必须做好拆卸前的一系列准备工作。

首先，仔细研究设备的技术资料，认真分析设备的结构特点，传动系统、零部件的结构特点、配合性质和相互位置关系。

其次，明确它们的用途，在熟悉以上各项内容的基础上，确定拆卸方法，选用合理的工具。

最后，便可以开始拆卸工作。

1.1.2 机械拆卸的顺序及注意事项 在拆卸设备时，应按照与装配相反的顺序进行，一般是由外向内，从上向下，先拆成部件或组件，再拆成零件。

在拆卸过程中应注意以下事项。

(1) 对不易拆卸或拆卸后会降低连接质量和易损坏的连接件，应尽量不拆卸，如密封连接、过盈连接、铆接及焊接等连接件。

(2) 拆卸时用力应适当，特别要注意对主要部件的拆卸，不能使其发生任何程度的损坏。对于彼此互相配合的连接件，在必须损坏其中一个的情况下，应保留价值较高、制造困难或质量较好的零件。

(3) 用锤击法冲击零件时，必须垫加较软的衬垫，或用较软材料的锤子（如铜锤）或冲棒，以防损坏零件表面。

(4) 对于长径比值较大的零件，如较精密的细长轴、丝杠等零件，拆下后应竖直悬挂；对于重型零件，需用多个支撑点支撑后卧放，以防变形。

(5) 拆卸下来的零件应尽快清洗和检查。对于不需要更换的零件，要涂上防锈油；对于一些精密的零件，最好用油纸包好，以防锈蚀或碰伤；对于零部件较多的设备，最好以部件为单位放置，并做好标记。

(6) 对于拆卸下来的那些较小的或容易丢失的零件，如紧定螺钉、螺母、垫圈、销子等，清洗后能装上的尽量装上，防止丢失。

轴上的零件在拆卸后最好按原来的次序临时装到轴上，或用铁丝穿到一起放置，这会给最后的装配工作带来很大的方便。

.....

<<机械拆装工艺与技术训练>>

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>