

<<机械加工夹具及选用>>

图书基本信息

书名：<<机械加工夹具及选用>>

13位ISBN编号：9787122047656

10位ISBN编号：7122047652

出版时间：2009-5

出版时间：化学工业出版社

作者：王丹 编

页数：249

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>

## <<机械加工夹具及选用>>

### 内容概要

《机械加工夹具及选用》从机械加工技术人员的实际需要出发，重点介绍常用的机床加工夹具及其应用。

在介绍车床、铣床、钻床、镗床等常用夹具的原理、典型结构、选用原则、使用方法的基础上，详细剖析了各种典型工件加工时的装夹设计应用实例，方便读者学习和合理选用。

《机械加工夹具及选用》可供机械加工工程技术人员、工艺人员、技术工人以及职业院校师生学习和参考。

## &lt;&lt;机械加工夹具及选用&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 机床夹具概述1.1 机床夹具及其功用1.1.1 机床夹具1.1.2 机床夹具的功能1.1.3 机床夹具在机械加工中的作用1.2 机床夹具的组成1.2.1 机床夹具的基本组成部分1.2.2 机床夹具的其他组成部分1.3 机床夹具的分类以及设计特点和设计要求1.3.1 机床夹具的分类1.3.2 机床夹具的设计特点和设计要求1.4 工件的装夹1.4.1 找正法装夹工件1.4.2 专用夹具装夹工件1.4.3 工件装夹的目的第2章 工件在夹具中的定位2.1 基准、定位副及对定位元件的基本要求2.1.1 基准及定位副2.1.2 定位符号和夹紧符号的标注2.1.3 对定位元件的基本要求2.2 工件定位的基本原理2.2.1 六点定则2.2.2 限制工件自由度与加工要求的关系2.2.3 重复定位2.3 定位基面与定位元件2.3.1 工件以平面定位时的定位元件2.3.2 工件以圆孔定位时的定位元件2.3.3 工件以外圆柱面定位时的定位元件2.4 组合定位中各定位元件限制自由度分析2.4.1 判断准则及应用举例2.4.2 组合定位中重复定位现象的消除方法2.4.3 一面两孔定位的设计计算第3章 工件的装夹3.1 夹紧装置的组成和基本要求3.2 夹紧力的确定3.3 基本夹紧机构3.3.1 斜楔夹紧机构3.3.2 螺旋夹紧机构3.3.3 偏心夹紧机构3.4 联动夹紧机构3.4.1 联动夹紧机构的主要形式及其特点3.4.2 联动夹紧机构设计要点3.5 定心夹紧机构3.5.1 定心夹紧机构的工作原理3.5.2 各类典型机构的特点及适用范围3.6 工件装夹的实例分析第4章 夹具的对定4.1 夹具对切削成形运动的定位4.2 夹具的对刀4.3 分度装置第5章 各种机床夹具及使用5.1 车床夹具5.1.1 角铁式车床夹具.....第6章 现代机床夹具及使用参考文献

## &lt;&lt;机械加工夹具及选用&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 机床夹具概述 1.2 机床夹具的组成 机床夹具的组成部分有：定位元件；夹紧装置；夹具体；连接元件；对刀与导向装置；其他元件或装置。

1.2.1 机床夹具的基本组成部分 虽然各类机床夹具的结构有所不同，但按主要功能加以分析，机床夹具的基本组成部分是定位元件、夹紧装置和夹具体三个部分。

(1) 定位元件 定位元件是夹具的主要功能元件之一。

通常，当工件定位基准面的形状确定后，定位元件的结构也就基本确定了。

如图1—2中的V形块、可调V形块；图1—4中的定位轴、键；图1—6中的挡销、圆柱销、菱形销等，都是定位元件。

定位元件的定位精度直接影响工件加工的精度。

(2) 夹紧装置 夹紧装置也是夹具的主要功能元件之一，如图1—2中的铰链压板、螺钉；

图1-4中的螺钉、滑柱、介质（液性塑料）、压板等；图1—6中的压板等，都是夹紧装置。

通常，夹紧装置的结构会影响夹具的复杂程度和性能。

它的结构类型很多，应用时应注意选择。

(3) 夹具体 夹具体是夹具的基体骨架，通过它将夹具所有元件构成一个整体，如图1—2中的件3、图1—4中的件12和图1-6中的件5等都是夹具体。

常用的夹具体为铸件结构、锻造结构、焊接结构，形状有回转体形和底座形等多种。

定位元件、夹紧装置等分布在夹具体不同的位置上。

<<机械加工夹具及选用>>

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>