

<<典型机械产品制造>>

图书基本信息

书名：<<典型机械产品制造>>

13位ISBN编号：9787122112019

10位ISBN编号：7122112012

出版时间：2011-8

出版时间：化学工业出版社

作者：肖爱武

页数：309

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>

<<典型机械产品制造>>

内容概要

本教材以就业为导向，以手锤、可调支座、平口钳、减速箱等典型机械产品的加工为主线，打破学科体系课程结构，紧紧围绕完成工作任务的需要选择课程内容；围绕与职业活动相关的“项目”工作过程展开教学，创设学习——工作情境，改变单纯学习知识的课程模式；学生经历典型机械产品加工完整的工作过程，并在与工作过程各要素的交互中，获得与实际工作过程有着紧密联系的带有经验性质的工作过程知识，并将个人技能、天赋与未来职业生涯发展联系起来，满足学生职业生涯发展的需要。

本教材的教学活动设计为四个学习情境，包含18个课业。学生在完成工作任务的过程中，引出相关课程理论知识，使学生加深对专业知识的理解和应用，并熟练掌握专业技能。

本教材适用于高职高专机电类专业学生使用。

<<典型机械产品制造>>

书籍目录

学习情境一 手锤制作 课业一 手锤加工方案的制定【工作任务】【相关知识】一、钢的编号方法二、常用金属材料三、选用工程材料四、钳工入门五、钳工常用设备【工作计划】【拓展学习】一、铁碳合金中的基本组织二、钢中常存其他元素三、不锈钢四、耐热钢 课业二 划线【工作任务】【相关知识】一、划线工具二、划线基准三、划线方法【任务实施】一、划线前的准备二、划线 课业三 錾削【工作任务】【相关知识】一、錾削工具二、錾削方法【任务实施】一、錾削准备二、錾削【检测评估】一、检测尺寸精度二、检测垂直度三、检测平面度 课业四 锯削【工作任务】【相关知识】一、锯削工具二、锯削方法【任务实施】一、锯削准备二、锯削【检测评估】一、锯削质量分析二、锯条损坏的原因 课业五 锉削【工作任务】【相关知识】一、锉削工具二、锉削方法【任务实施】一、装夹工件二、锉削【检测评估】一、检测圆弧面二、检测锉削平面三、检测尺寸精度 课业六 钻孔【工作任务】【相关知识】一、钻头二、钻床三、选用钻削用量四、选用钻削液【任务实施】一、装夹工件二、装夹钻头三、钻削【检测评估】 课业七 手锤热处理【工作任务】【相关知识】一、金属材料的力学性能二、钢的常用热处理工艺三、热处理工序的位置安排【任务实施】一、热处理安全技术二、选择热处理设备【检测评估】一、硬度检测二、质量分析【拓展学习】一、热处理零件结构工艺分析二、标注热处理技术条件三、手用丝锥的选材及工艺路线分析 学习情境二 加工可调支座 课业一 加工紧固螺钉【工作任务】【相关知识】一、车削入门二、装夹轴类零件三、车外圆、端面、台阶四、切断五、车槽六、在车床上套螺纹七、滚花【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、文明生产与安全技术二、安装工件三、安装刀具四、车削零件五、车床日常保养【检测评估】一、检测二、加工质量分析【拓展学习】一、金属切削机床的分类与型号二、其他车床 课业二 加工螺母【工作任务】【相关知识】一、车刀二、常用刀具材料三、切削用量四、装夹套类工件五、钻孔六、车削内孔七、在车床上攻螺纹八、选用切削液【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、加工前准备二、钻孔三、车削内孔四、攻螺纹【检测评估】一、质量检测二、质量分析【拓展学习】一、可转位车刀二、深孔钻 课业三 加工支座【工作任务】【相关知识】一、圆锥基本参数二、标准工具圆锥三、车削圆锥方法四、选择车刀几何角度五、减小工件表面粗糙度值的方法【工作计划】一、图纸分析二、工艺过程【任务实施】一、车刀刃磨二、车床一级保养要求【检测评估】一、锥工件测量二、质量分析【拓展学习】一、积屑瘤二、倒棱 课业四 加工可调支座螺杆【工作任务】【相关知识】一、车削螺纹二、认识铣床三、铣削入门四、选用铣削用量五、在铣床上装夹轴类零件六、铣削V形槽【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、车削螺纹二、铣工安全操作规程三、铣工文明生产要求四、X5032铣床基本操作五、对刀方法六、铣床日常维护与保养【检测评估】一、车削螺纹常见缺陷原因分析二、V形槽检测与评估三、通槽的检测与评估【拓展学习】一、控制切屑二、高速切削技术 学习情境三 加工平口钳 课业一 加工四方螺杆【工作任务】【相关知识】一、铣削多面体二、万能分度头的结构与功用三、分度头使用与维护【工作计划】一、图样分析二、工艺分析与计算三、工艺过程【任务实施】一、装夹工件二、装卸锥柄立铣刀三、使用分度头四、对刀与铣削五、润滑X5032铣床【检测评估】一、加工质量检测二、加工质量分析 课业二 加工滑块【工作任务】【相关知识】一、在铣床上装夹矩形工件二、铣削平面三、选择铣削方式【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、安装和校正平口钳二、装卸直柄立铣刀三、铣削工件四、钻孔【检测评估】一、加工质量检测二、加工质量分析【拓展学习】 课业三 加工钳体【工作任务】【相关知识】一、提高铣削精度的方法二、加工直角沟槽三、攻螺纹与套螺纹四、选用切削液【工作计划】一、图样分析二、工艺过程【任务实施】一、立铣头的“零位”；校正二、装卸面铣刀三、铣削加工四、保养铣床【检测评估】一、直角沟槽的检测与质量分析二、螺纹的检测与评估【拓展学习】一、铣削T形槽二、铣削燕尾槽（块）三、切断 课业四 加工活动钳口【工作任务】【相关知识】一、铣削台阶二、孔加工三、合理使用铣刀【工作计划】一、图样分析二、相关尺寸计算三、工艺过程【任务实施】一、铣六面体二、铣台阶三、攻螺纹四、加工孔【检测评估】一、台阶面的检测与评估二、孔径的检测与评估【拓展学习】一、扩孔与铰孔二、镗孔三、其他螺纹加工方法 学习情境四 减速箱加工工艺设计 课业一 输出轴工艺设计与加工【

<<典型机械产品制造>>

工作任务】【相关知识】一、认识机械制造 二、机械加工工艺过程 三、选择轴杆类零件的材料及毛坯 四、外圆磨削 五、确定加工余量及工序尺寸**【工作计划】**一、图样分析 二、工艺过程**【任务实施】**一、车削加工 二、磨削加工**【检测评估】**一、磨削质量检测 二、磨削质量评估**【拓展学习】**一、现代制造技术 二、内圆磨削 三、工艺尺寸链计算 课业二 齿轮加工工艺的设计**【工作任务】【相关知识】**一、齿轮加工基本要求 二、锻造齿轮毛坯 三、加工齿坯 四、加工齿形 五、加工齿端 六、拉削键槽 七、齿面热处理 八、齿轮精加工**【工作计划】**一、图纸分析 二、基准选择 三、工艺过程**【检测评估】【拓展学习】**一、其他金属压力加工方法 二、板料冲压 课业三 箱体加工工艺设计**【工作任务】【相关知识】**一、箱体零件加工要求 二、箱体铸造 三、平面加工 四、磨削导轨副 五、孔系加工 六、拟定工艺过程的原则**【工作计划】**一、图纸分析 二、基准选择 三、工艺过程**【检测评估】**一、各加工表面的粗糙度及外观 二、孔的加工质量 三、平面的几何形状精度**【拓展学习】**一、特种铸造简介 二、各种铸造方法比较 三、毛坯成形综合选材 参考文献

<<典型机械产品制造>>

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>