

<<机械制造实习与实验报告>>

图书基本信息

书名：<<机械制造实习与实验报告>>

13位ISBN编号：9787302312970

10位ISBN编号：7302312974

出版时间：2013-3

出版时间：清华大学出版社

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>

<<机械制造实习与实验报告>>

内容概要

《清华大学基础工业训练系列教材:机械制造实习与实验报告》是根据教育部工程材料及机械制造基础课程教学指导组最新制定的课程教学基本要求编写的,也是为机械制造实习国家级精品课程和傅水根、李双寿主编的《机械制造实习(机械类)》教材(2009年4月出版)量身定编的,完全符合“学习工艺知识,增强工程实践能力,提高综合素质(包括工程素质),培养创新精神和创新能力的课程教学目标。

<<机械制造实习与实验报告>>

书籍目录

第一部分常规制造技术实习 铸造实习报告(1) 铸造实习报告(2) 锻造实习报告 冲压实习报告 焊接实习报告 车工实习报告(1) 车工实习报告(2) 车工实习报告(3) 车工实习报告(4) 铣工实习报告(1) 铣工实习报告(2) 磨工实习报告 钳工实习报告 第二部分先进制造技术实验 数控车床实验报告(1) 数控车床实验报告(2) 数控铣床实验报告 数控加工中心实验报告 数控实验台实验报告 电火花成形加工实验报告(1) 电火花成形加工实验报告(2) 数控电火花线切割实验报告(1) 数控电火花线切割实验报告(2) 激光加工实验报告 超声波加工实验报告 快速原型制造实验报告 碳钢的热处理及性能分析实验报告 常用钢铁材料的组织观察实验报告 碳钢的热处理及性能分析复习题 常用钢铁材料的组织观察复习题 第三部分 附录 附录1机械制造实习课程的有关规定 附录2机械制造实习课程基本知识考试大纲 附录3机械制造实习课程沿革与工程实践教学理念

<<机械制造实习与实验报告>>

章节摘录

版权页：插图：（参见《机械制造实习》教材p295~303）1.判断题（正确的打√，错误的打×）

- （1）数控车床上X轴和Z轴使用的丝杠是精度高、间隙非常小的滚珠丝杠。
 - （2）数控车床采用交流伺服电机直接驱动滚珠丝杠，带动拖板和刀架，实现纵向和横向的进给运动。
 - （3）数控车床还需要操作者手工在各润滑点加油。
 - （4）数控车床制定加工工艺路线时，加工起始点和换刀点可选同一点或不同点。
 - （5）数控车床上制定加工工艺路线时，工件坐标系原点位置必须选择在：Z轴在工件旋转中心，X轴在工件右端面上。
 - （6）在数控车床上编制加工程序时，既可采用绝对坐标编程，也可采用相对坐标编程，或二者混合编程。
 - （7）数控车床不能加工各种形状复杂的回转体零件。
 - （8）数控车床采用电动刀架可实现自动换刀。
 - （9）数控车床加工和普通车床加工在零件加工范围上基本相同。
 - （10）数控车床和普通车床在机床本体结构上基本相同。
- 2.多项选择题（在括号内填入所有正确答案的标号）。
- （1）下列哪些部件属于数控车床的组成部分？
- A.主轴箱 B.进给箱 C.电动回转刀架 D.滚珠丝杠
- （2）数控车床能车削下列哪几种表面？
- A.螺纹 B.回转成形面 C.内锥面 D.任意三维曲面
- （3）数控车床有哪些加工优点？
- A.零件尺寸稳定性好 B.加工生产效率高 C.自动化程度高 D.加工工艺简单
- （4）数控车床加工中，换刀点位置选择的原则是什么？
- A.换刀路线尽可能短 B.应靠近工件 C.不与其他部件干涉 D.应远离工件
- （5）在数控车床加工中，制定加工工艺时应考虑哪些方面？
- A.工件坐标系原点位置 B.程序起始位置和换刀位置 C.合理的切削用量 D.合适的刀具。

<<机械制造实习与实验报告>>

编辑推荐

《清华大学基础工业训练系列教材:机械制造实习与实验报告》可供理工科大学、高职高专院校、电视大学、职工大学和函授大学的机类、近机类专业选用，也可用作机械加工领域的技术培训教材。

<<机械制造实习与实验报告>>

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>