

<<机床夹具>>

图书基本信息

书名：<<机床夹具>>

13位ISBN编号：9787504563026

10位ISBN编号：7504563021

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动

作者：屠国栋

页数：121

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>

## &lt;&lt;机床夹具&gt;&gt;

## 前言

进入21世纪以来,我国现代制造业迅速发展,随着技术创新和需要,对产品的加工要求越来越高,但劳动者素质偏低,技能人才,尤其是高级技能人才匮乏已成为制约我国制造业发展的突出问题。

为了解决这一矛盾,2005年国务院颁发了《国务院关于大力发展职业教育的决定》,确立了“力争用5年时间,在全国新培养190万名技师和高级技师,新培养700万名高级技工,并带动中级和初级技能劳动者队伍梯次发展”的目标。

正是在这样的形势下,为推进我国职业教育建设,加强各类高素质高技能专门人才的培养,我们组织修订了1999年以来出版的高级技工学校教学及高级工培训的机械类教材,并在此基础上开发了一些新教材。

本套教材包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》,以后我们还将陆续开发其他教材。

在这套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下基本原则:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺的内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

《机床夹具(第三版)》在上一版的基础上,对知识点进行了梳理和整合,降低了理论难度,增加了部分图片和图示,使全书脉络更清晰,内容更实用,讲解更具直观性。

全书主要介绍了:机床夹具基础知识,工件在夹具中的定位,工件的夹紧和对定,机床典型夹具,以及现代机床夹具概况。

## <<机床夹具>>

### 内容概要

《机床夹具(第3版)》在上一版的基础上,对知识点进行了梳理和整合,降低了理论难度,增加了部分图片和图示,使全书脉络更清晰,内容更实用,讲解更具直观性。  
全书主要介绍了:机床夹具基础知识,工件在夹具中的定位,工件的夹紧和对定,机床典型夹具,以及现代机床夹具的概况。

## <<机床夹具>>

### 书籍目录

第一章 机床夹具基础知识 § 1-1 机床夹具概述 § 1-2 机床夹具的组成和作用 § 1-3 机床夹具的安装和对刀  
第二章 工件在夹具中的定位 § 2-1 常用定位方法及其定位元件的应用 § 2-2 定位基准的选择  
第三章 工件的夹紧和对定 § 3-1 夹紧装置的组成和基本设计原则 § 3-2 常用的夹紧机构 § 3-3 夹具的分度对定机构  
第四章 机床典型夹具 § 4-1 车床夹具 § 4-2 钻床夹具 § 4-3 镗床夹具 § 4-4 铣床夹具  
第五章 现代机床夹具简介 § 5-1 机床夹具现代化发展方向 § 5-2 组合夹具 § 5-3 成组夹具 § 5-4 自动化夹具 § 5-5 数控机床夹具

## &lt;&lt;机床夹具&gt;&gt;

## 章节摘录

在这种情形下加工，一般可保持镗孔走刀路线相对于夹具角铁A面的垂直精度。因此，应使夹紧力 $W$ 保持垂直于工件的左端面，而把工件压紧在夹具角铁的A面上。如果两种方式压紧工件，则都不能保证镗孔的轴线与工件左端面的垂直度公差要求。

(2) 夹紧力的方向应尽量与切削力、重力方向保持一致 当夹紧力 $W$ 的方向与切削力 $P$ 、重力 $G$ 的方向一致时，可以借助于切削力和工件的重力来承担一部分夹持力作用，此时所需的夹紧力最小，对夹紧机构的要求最；当夹紧力 $W$ 与切削力 $P$ 和工件重力 $G$ 方向相反时，维持正常加工所需要的夹紧力最大，而且工件的定位也不可靠，应尽量避免这种装夹方式。

在切削力 $P$ 和重力 $G$ 大小一定的情况下，图3-3中各图所示夹紧力从左向右逐次增大。

夹紧力大小与切削力和重力的大小以及工件所在斜面的角度有关，这里不能确定此三图所示夹紧力的大小关系。

(3) 夹紧力应尽量施加于工件刚度较大的方向 不同结构及形状的工件，其不同方向上的刚性不同，为尽量减小夹紧变形，应选择工件刚度较大的施力方向来夹紧工件。

特别是对于那些本身刚度较小的薄壁件、细长件等，更应予以注意。

中的薄壁套类工件，其径向刚度远比轴向刚度要小，所以。

此类工件常采用轴向夹紧方法，以减小夹紧变形。

(4) 夹紧力的作用线应分布于工件有效支撑范围内 夹紧力的作用线分布于工件有效支撑范围内，可防止工件发生倾覆。

当夹紧力的方向掌握不好，导致其作用线分布于工件有效支撑范围以外时，会引起工件的失稳和倾覆，把力的作用线调至工件支撑范围内就可以保证工件的装夹稳定。

<<机床夹具>>

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>