

<<螺纹车削>>

图书基本信息

书名：<<螺纹车削>>

13位ISBN编号：9787504572639

10位ISBN编号：7504572632

出版时间：2008-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：洪惠良 著

页数：168

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;螺纹车削&gt;&gt;

## 前言

为了满足上海市职业教育改革,适应市场对新型技术技能人才的需要,我们根据《上海市中等职业学校数控技术应用专业课程标准》(以下简称《课程标准》)开发了本套教材。

在本套教材的开发过程中,我们始终以科学发展观为指导,以服务为宗旨,以就业为导向,以能力为本位,以岗位需要和职业标准为依据,体现职业和职业教育发展趋势,满足学生职业生涯发展和适应社会经济发展的需要。

本套教材的体系构建打破了传统的教材体系,根据实际需要,将专业基础理论内容与工作岗位技能有机整合,进而形成新的专业课教材体系(见下图)。

可以明显地看出,传统的《机械制图》《机械基础》《金属材料与热处理》等学科式教材已经整合到诸如《轴类零件车削》《螺纹车削》《孔系加工》等体现岗位技能的教材之中。

这一全新的专业课教材体系具有以下鲜明的职业特色: 一是以工作岗位为依据,构建教材体系。

教材体系的构建与学生将来就业的相关工作岗位相匹配,不同的工作岗位对应相应的教材,较好地实现了专业教材和工作岗位的有机对接,变学科式学习环境为岗位式学习环境,从而提高了学生的岗位适应能力。 二是以工作任务为线索,组织教材内容。

本套教材以一个个工作任务为线索,整合相应的知识、技能,实现理论与实践的统一,使学生在一个个贴近企业的具体职业情境中学习,既符合职业教育的基本规律,又有利于培养学生在工作过程中分析问题和解决问题的综合职业能力。

三是以典型产品为载体,反映行业的发展。

本套教材引入了大量的典型产品的生产过程,力求更真实地反映行业发展的现状,反映四新技术在数控加工领域的具体应用,使教材内容具有较强的时代感,努力为学生塑造较为前沿的工业环境。 四是

以多种教材形式,提供优良的教学服务。

为方便教师教学,每种教材均开发有相应的立体化教学资源,包括配套的电子教案、知识点的动画演示、操作视频等。教学资源可通过中国劳动社会保障出版社网站下载。

## <<螺纹车削>>

### 内容概要

《螺纹车削》的体系构建打破了传统的教材体系，根据实际需要，将专业基础理论内容与工作岗位技能有机整合，进而形成新的专业课教材体系（见下图）。

可以明显地看出，传统的《机械制图》《机械基础》《金属材料与热处理》等学科式教材已经整合到诸如《轴类零件车削》《螺纹车削》《孔系加工》等体现岗位技能的教材之中。

## &lt;&lt;螺纹车削&gt;&gt;

## 书籍目录

第一篇 普通车床车削螺纹项目一 识读、绘制螺纹任务1 认识螺纹和螺旋线任务2 螺纹图样的手工绘制  
项目二 三角形外螺纹车削任务1 三角形外螺纹车刀的选择及其刃磨任务2 三角形外螺纹车削的工艺准备  
任务3 三角形外螺纹的低速车削方法及测量项目三 三角形内螺纹车削任务1 内螺纹车削的工艺准备  
任务2 三角形内螺纹的车削方法及测量项目四 梯形外螺纹车削任务1 梯形外螺纹车削的工艺准备任务2  
梯形外螺纹的车削方法和测量项目五 套螺纹和攻螺纹第二篇 螺纹的数控车床车削项目六 使用AuMAD  
绘制内螺纹项目七 螺纹数控车削常用方法任务1 基本指令车削螺纹任务2 单一固定循环指令车削螺纹  
任务3 复合循环指令车削螺纹, 附表1 普通螺纹基本尺寸附表2 普通螺纹旋合长度附表3 普通内、外螺  
纹的基本偏差附表4 普通内螺纹小径公差附表5 普通外螺纹大径公差附表6 普通内螺纹中径公差附表7  
普通外螺纹中径公差附表8 内、外梯形螺纹中径基本偏差附表9 梯形内螺纹中径公差附表10 梯形外螺  
纹中径公差

## &lt;&lt;螺纹车削&gt;&gt;

## 章节摘录

外圆车好后，端面必须倒角，倒角后的端面直径应稍小于螺纹小径，以便板牙的切入。套螺纹前须找正尾座，使其轴线与车床主轴轴线重合，且板牙端面应与主轴轴线垂直。

(3) 套螺纹的方法 在车床上主要借助如图5 - 1 - 4所示的工具套螺纹，具体方法如下： 1) 将套螺纹工具的锥柄装入尾座套筒的锥孔内。

2) 将板牙装入套螺纹工具内，使螺钉对准板牙上的锥孔后拧紧。

3) 将尾座移动到工件前适当位置（约20 mm）处锁紧。

4) 转动尾座手轮，使板牙靠近工件端面，开动车床和切削液泵加注切削液。

5) 继续转动尾座手轮，使板牙切入工件后停止转动尾座手轮，此时板牙沿工件轴线自动进给，板牙切削工件外螺纹。

6) 当板牙切削到所需长度位置时，立即停止，然后开反车使主轴反转，退出板牙，完成螺纹加工。

用板牙切削螺纹时，一般可采用下列切削速度：钢料选用3—4 m / min；铸铁选用2—3 m / min；黄铜选用6—9 m / min。

切削钢料时，一般选用硫化切削油、机油或乳化液；切削低碳钢或韧性较大的材料时，可选用工业植物油；切削铸铁可以用煤油或不使用切削液。

## <<螺纹车削>>

### 编辑推荐

《螺纹车削》以一个个工作任务为线索，整合相应的知识、技能，实现理论与实践的统一，使学生在一个个贴近企业的具体职业情境中学习，既符合职业教育的基本规律，又有利于培养学生在工作过程中分析问题和解决问题的综合职业能力。

<<螺纹车削>>

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>