

《使用手动工具的零件加工》

图书基本信息

书名：《使用手动工具的零件加工》

13位ISBN编号：9787040314731

10位ISBN编号：7040314738

出版时间：2011-6

出版社：高等教育出版社

页数：116

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《使用手动工具的零件加工》

内容概要

《使用手动工具的零件加工》是以校企合作、工学结合，区域经济发展需要为依据，参照机械制造领域和职业岗位（群）的任职要求和相关的国家职业资格标准，选取基本能涵盖使用各种手动工具来加工和制造的产品——“小型平口钳”为教学载体，并以工作过程为导向，结合高职学生的认知规律，构建固定钳口的加工、导轨压板的加工、活动钳口的加工、底座的加工、螺杆支座的加工和平口钳的装配等6个教学情境，10个学习任务。根据学习任务的需要在其后分别安排工具、量具、锉削、划线、锯削、攻螺纹、打磨、扩孔、倒角、铰孔、錾削、装配等相关知识。《使用手动工具的零件加工》每个学习任务后附有考核任务，供教学练习、考核与自学参考。《使用手动工具的零件加工》内容包涵钳工中级和高级国家职业资格标准，可以作为高职模具专业、数控技术专业、机械类其他专业和机电类专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材及自学用书。

《使用手动工具的零件加工》

书籍目录

绪论学习情境一 固定钳口的加工学习任务一 锉削工作任务一 固定钳口的外表面加工考核任务学习情境二 导轨压板的加工学习任务二 划线工作任务二 导轨压板表面的加工考核任务二学习任务三 钻孔、铰孔工作任务三 导轨压板孔的加工考核任务三学习情境三 活动钳口的加工学习任务四 锯削工作任务四 活动钳口燕尾的加工考核任务四学习任务五 攻螺纹工作任务五 活动钳口内螺纹的加工考核任务五学习情境四 底座的加工学习任务六 打磨工作任务六 底座外表面的加工考核任务六学习任务七 扩孔、倒角、铰孔工作任务七 底座腰形槽和孔系加工考核任务七学习任务八 铣削工作任务八 底座斜面加工考核任务八学习情境五 螺杆支座的加工学习任务九 锉削内、外圆弧工作任务九 螺杆支座的加工考核任务九学习情境六 平口钳的装配学习任务十 装配方法及典型机构的装配工艺工作任务十 平口钳的装配考核任务十参考文献

《使用手动工具的零件加工》

章节摘录

对一般新装配的皮带，由于工作后皮带的张紧力会不断下降，所以最初的张紧力应调整到是正常张紧力的1.5倍，以保证传递要求的功率。

(三) 链传动机构的装配工艺 链传动是在两个（或
多于两个）链轮之间用链作为拉拽元件的一种啮合传动。链传动由链和主、从动链轮组成，通过链与
链轮齿的啮合，来传递运动和动力。

1.链传动机构的装配要求 链轮传动机构的装配过程，就
是把链轮安装在轴上，然后装配链条并将其套在链轮上再进行整。链轮传动机构的主要技术要求，是
要保证链条和链轮有最好的耐磨性，工作可靠，噪音小。因此在装配时必须满足以下要求。

- 1) 两链轮的轴线必须平行。否则将加剧链条和链轮的磨损。降低传动的平稳性并使噪音增加。

《使用手动工具的零件加工》

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:www.tushu000.com