

<<机械制造基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造基础>>

13位ISBN编号：9787115198266

10位ISBN编号：7115198268

出版时间：2009-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：施梅仙

页数：186

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>

## 前言

随着我国制造业的快速发展，高素质技术工人的数量与层次结构远远不能满足劳动力市场的需求，技术工人的培养培训工作已经成为国家大力发展职业教育的重要任务。

为此，中共中央办公厅、国务院办公厅印发了《关于进一步加强高技能人才工作的意见》（中办发【2006】15号）的通知。

目前，各类职业院校主动适应经济社会发展要求，主动开展教学研讨，探索更加适合当前技能人才需求的教育培养模式，对中高级技能人才的培养和培训工作起到了积极推动的作用。

职业教育要根据行业的发展和人才的需求，来设定人才的培养目标。

当前各行业对技能人才的要求越来越高，而激烈的社会竞争和复杂多变的就业环境也使得职业教育学生只有确实地掌握一技之长才能实现就业。

但是，加强技能培养并不意味着弱化或放弃基础知识的学习；只有扎实地掌握相关理论知识，才能自如地运用各种技能，甚至进行技术创新。

所以，如何解决理论与实践相结合的问题，走出一条理实一体化的教学新路，是摆在职业教育工作者面前的一个重要课题。

我们本着为职业教育教学改革尽一份社会责任之目的，依据职业教育专家的研究成果，依靠技工学校教师和企业一线工作人员，共同参与“职业教育机电类技能人才教学方案研究与开发”课题研究工作。

在对职业教育机电大类专业教学进行规划的基础上，我们的课题研究以职业活动为导向、以职业能力为核心，根据理论知识够用、强化技能训练的原则，将理论和实践有机结合，开发出机电类技能人才培养专业教学方案，并制定出每门课程的教学大纲，然后组织教学一线骨干教师进行教材的编写。

## <<机械制造基础>>

### 内容概要

本书讲解了机械制造技术的基本理论、基本方法和基本工艺。

本书突出职业教育特点，强化对学生实践能力的培养，在传统内容的基础上，根据机械类专业学生的岗位需求，补充了新知识、新技术、新工艺和新方法。

本书共7章，主要内容包括：毛坯制造、切削加工基础知识、切削加工方法、机械加工工艺规程、典型零件的加工、装配、特种加工与精密加工。

本书可作为技工学校、技师学院和职业院校机电类专业基础课教材，也可供相关从业人员参考。

<<机械制造基础>>

书籍目录

第1章 毛坯制造 1.1 铸造 1.2 锻压 1.3 焊接 本章小结 思考与练习 第2章 切削加工基础知识 2.1 切削运动和切削用量 2.2 刀具几何形状和材料 2.3 切削力与切削温度 2.4 切削液 2.5 加工精度和加工表面质量 2.6 机床型号 本章小结 思考与练习 第3章 切削加工方法 3.1 车削 3.2 刨削 3.3 钻床与钻削加工 3.4 镗削加工 3.5 铣削 3.6 磨削 3.7 齿面加工 本章小结 思考与练习 第4章 机械加工工艺规程 4.1 定位基准的选择 4.2 工艺路线的拟定 4.3 加工余量和工序尺寸的确定 4.4 制定工艺规程的技术依据和步骤 本章小结 思考与练习 第5章 典型零件的加工 第6章 零部件装配 第7章 特种加工与精密加工

## 章节摘录

第1章毛坯制造 1.1铸造 铸造是指将金属溶液浇入铸型型腔中，待其凝固后获得一定形状和性能铸件的方法。

铸造能够制成形状复杂、特别是具有复杂内腔的毛坯，而且适应性强，材料来源广，成本低。

铸造在机器制造业中应用极其广泛，现代各种类型的机器设备中铸件所占的比重很大。

根据生产方法的不同，铸造可分为砂型铸造、金属型铸造、压力铸造、离心铸造、熔膜铸造等。

1.1.1砂型铸造 砂型铸造是将金属溶液浇入用型砂制成的铸型型腔中获得铸件的方法。

砂型铸造是传统的铸造方法。

由于砂型铸造简便易行，在目前的铸造生产中仍占主导地位，适用于铁合金材料及对尺寸精度和表面质量要求不高的铸件生产，如一般机器的底座、机床的床身、发动机的缸体、各种箱体、泵体、飞轮等。

基础知识 1.模样和芯盒 模样是由木材、金属或其他材料制成，用来形成铸型型腔的工艺装备。

制造砂型时，使用模样可以获得与零件外部轮廓相似的型腔。

模样是按照零件图样要求绘制的铸造工艺图样制造的。

制造型芯所用的装备称为芯盒。

芯盒的内腔与型芯的形状和尺寸相同。

.....

<<机械制造基础>>

编辑推荐

《机械制造基础》理论与实践紧密结合，突出知识应用能力的培养，体现新技术、新工艺。

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>