

<<机械制造技术常识>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术常识>>

13位ISBN编号：9787121071904

10位ISBN编号：7121071908

出版时间：2009-2

出版时间：电子工业出版社

作者：尹玉珍 编

页数：218

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>

<<机械制造技术常识>>

前言

本书是根据教育部等六部委联合颁发的技能型紧缺人才培养培训指导方案中中等职业学校数控技术应用专业教学指导方案、参考劳动和社会保障部制定的《国家职业标准》中相关工种初级考核标准编写的。

这次再版，结合各学校的使用情况和读者的反馈意见，进行了修订。

本书根据培养培训指导方案中提出的掌握机械制造的基本知识和掌握机械制造技术的“基本技能”要求，围绕基本技能知识点，进行理论知识的筛选，减少理论的阐述和烦琐的计算，以机械加工的各工种技术为主线，将所需的金属切削的基本知识穿插其中，体现“所见即所得”，把握“够用”；考虑到数控技术应用专业中数控车床和数控铣床用得较普遍，所以本书对车削工艺、铣削工艺作了重点讲解，对其他加工工艺（刨削、钻削、磨削）仅作简要介绍；在每章中均列举实例，以便于教学中实际操作，体现理论与实践相结合的原则。

<<机械制造技术常识>>

内容概要

本书是教育部职业教育与成人教育司推荐教材，是针对数控技术应用专业技能型紧缺人才培养目标而编写的。

本书主要介绍机械制造的基本知识和基本操作，包括机械加工的预备知识：常用的工件材料及处理方法，刀具的材料及结构，切削要素及现象，加工工艺概念。

常见机械加工的方法：车削加工、铣削加工、磨削加工、刨削加工、钳工与装配。

介绍各工种的特点、加工时所用的刀具、工件的夹紧方式、切削用量选择等。

各章均有加工实例分析，最后还有综合应用实例。

为巩固所学知识，每章后附有大量的习题供思考、练习。

本书可作为中等职业学校数控技术应用专业、机械类专业的教材，也可供有关工程技术人员参考。

。

本书还配有电子教学参考资料包（包括教学指南、电子教案及习题答案）。

<<机械制造技术常识>>

书籍目录

- 第1章 机械制造的基本知识 1.1 生产过程概述 1.1.1 机械加工工艺过程 1.1.2 机械加工工艺过程的组成 1.2 常用金属材料及其热处理 1.2.1 常用金属材料的力学性能 1.2.2 常用金属材料的牌号、性能和用途 1.2.3 金属热加工简介 1.2.4 钢的热处理方法简介 1.3 切削加工常识 1.3.1 基本概念 1.3.2 刀具几何形状及角度 1.3.3 刀具材料 1.3.4 金属的切削过程 习题1
- 第2章 钳工基础知识 2.1 钳工概述 2.1.1 工艺特点 2.1.2 钳工安全知识、文明生产 2.1.3 常用设备 2.2 划线 2.2.1 划线的目的 2.2.2 划线工具 2.2.3 划线前的准备 2.2.4 基本线条的划法 2.3 锯削 2.3.1 手锯 2.3.2 锯削工艺 2.3.3 锯削质量分析 2.4 锉削 2.4.1 锉刀 2.4.2 锉削工艺 2.4.3 锉削质量分析 2.5 钻、扩、铰孔 2.5.1 钻孔 2.5.2 扩孔 2.5.3 铰孔 2.6 攻丝、套丝 2.6.1 攻丝 2.6.2 套丝 2.7 量具 2.7.1 游标卡尺 2.7.2 千分尺 2.7.3 万能角度尺 2.7.4 高度游标卡尺 2.8 锤头制作 习题2第3章 车削加工 3.1 概述 3.1.1 车削工艺范围 3.1.2 车床概述 3.1.3 工件在车床上的装夹 3.1.4 车床安全使用和日常维护 3.2 车削加工方法 3.2.1 车端面 3.2.2 车外圆和台阶 3.2.3 车锥面 3.2.4 孔的车削 3.2.5 车槽 3.2.6 螺纹车削 3.2.7 切断 3.2.8 车成形面 3.3 组合件加工 3.3.1 轴的加工工艺 3.3.2 螺母的加工工艺 3.3.3 套的加工工艺 习题3第4章 铣削加工 4.1 铣削基本知识 4.1.1 铣削工艺范围 4.1.2 铣床概述 4.1.3 工件在铣床上的装夹 4.1.4 铣刀的种类与应用 4.1.5 铣削方式 4.1.6 铣削用量及其选择 4.1.7 铣床的日常维护和安全使用 4.2 铣削加工方法 4.2.1 平面铣削 4.2.2 沟槽铣削 4.2.3 分度铣削 4.3 滤清器支架的加工 习题4第5章 其他加工方法 5.1 刨削加工 5.1.1 刨床概述 5.1.2 工件的装夹 5.1.3 刨刀及其安装 5.1.4 刨削加工方法 5.1.5 刨削加工的特点 5.2 磨削加工 5.2.1 磨床 5.2.2 砂轮 5.2.3 磨削加工 5.3 V形块加工 5.3.1 V形块技术要求 5.3.2 加工方法的选择 5.3.3 V形块的装夹 5.3.4 加工工艺路线 习题5第6章 装配工艺 6.1 概述 6.1.1 装配的工艺过程 6.1.2 常用装配工具 6.1.3 装配方法 6.2 常用机构装配 6.2.1 可拆卸连接件的装配 6.2.2 传动机构的装配 6.2.3 滚动轴承的装配 6.3 单级圆柱齿轮减速器的装配 6.3.1 减速器的结构及工作原理 6.3.2 减速器装配的主要技术要求 6.3.3 减速器的装配工艺过程 习题6第7章 综合应用 7.1 旋阀加工与装配 7.2 滑块组件加工与装配参考文献

<<机械制造技术常识>>

章节摘录

第1章 机械制造的基本知识 1.1 生产过程概述 广义而言，生产过程是指将自然资源经过人们的劳动，生产成有用产品的整个过程。所以，任何机械产品的生产过程都可理解为从采矿开始，经冶炼、浇铸、辗压、零件加工，直到装配、试验的全过程。

机械制造工厂的生产过程是指将原材料或半成品生产成机械产品的全过程。在生产过程中，主要的过程是直接改变工件形状和尺寸的加工过程，另外也包括各种辅助生产过程，如技术准备、检验、运输、保管、包装等。

机械制造工厂的生产过程，应由各个车间去完成，由此又构成了各车间的生产过程；一个车间生产的成品，往往又是其他车间的原材料。

一个机械制造工厂通常都设有铸造、锻压、焊接、冲压、机械加工、热处理、表面处理和装配等车间，由它们分别完成有关的生产工作。

为了降低机器的生产成本，一台机器中的许多零部件往往都是由许许多多的专业生产厂制造的，这样做也有利于实现零部件的标准化和组织专业化生产。

.....

<<机械制造技术常识>>

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>