第一图书网, tushu007.com

<<机械制造技术基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术基础>>

13位ISBN编号：9787301130643

10位ISBN编号：7301130643

出版时间：2009-2

出版时间：北京大学出版社

作者：栾敏 编

页数：230

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

机械制造技术基础课程是机械制造类专业领域技能型人才核心教学的专业课部分。
以培养学生掌握机械制造的基础知识，具备机械制造的基本技能为出发点，内容包括机械制造中最常用的标准件与常用件，机械加工常用量具、量仪，工程材料与热处理基础知识，刀具、夹具等机械加工准备工作，机械切削加工方法与设备，机械制造工艺基础知识。
本书包含机械制造专业和模具制造专业等近机类专业的专业基础知识部分，以高职院校机械设计与制造、模具设计与制造等专业领域技能型人才培养培训的指导思想为基础，打破传统的教学模式，采用理论实践一体化教学法，帮助学生积累实际工作经验，突出职业教育的特色，全面提高学生的职业能力和综合素质。
通过本书的学习，使学生在掌握了常用标准件、常规测量工具、工程材料与热处理、常见机械加工及设备等基础上，学习机械加工工艺等机械制造所必备的基础理论知识；了解车（铣）工操作等相关工种的基本知识和工艺特点，培养学生对机械制造、模具制造的全面认识和能力。
本书可作为高职机械设计与制造专业、模具设计与制造专业的相关课程教材，以及同类专业的机械制造基础知识参考书，也可供技术工人进行职业资格认证时机械制造技术基础知识的培训教材。

本书由沈阳职业技术学院栾敏任主编，胡育辉任副主编。
参加编写的有沈阳职业技术学院栾敏（绪论、第6章），北京信息职业技术学院冯志群（第1章），沈阳职业技术学院胡育辉（第2章）、张红兵（第3章）、王坤（第4章）、祝溪鸣（第5章5.1节、5.2节）、张泉（第5章5_3节、5.4节、5.5节、5.6节）。

本书在编写过程中参考了兄弟院校老师编写的有关教材及其他资料，并得到相关院校的大力支持，在此表示衷心感谢！

鉴于作者水平有限，书中难免有欠妥之处，敬请各院校师生和广大读者批评指正。

内容概要

《机械制造技术基础》以高职院校机械设计与制造、模具设计与制造等专业领域技能型人才培养培训的指导思想为基础，打破传统的教学模式，采用理论实践一体化教学法，帮助学生积累实际工作经验，突出职业教育的特色，全面提高学生的职业能力和综合素质。
通过《机械制造技术基础》的学习，使学生在掌握了常用标准件、常规测量工具、工程材料与热处理、常见机械加工及设备等基础上，学习机械加工工艺等机械制造所必备的基础理论知识；了解车（铣）工操作等相关工种的基本知识和工艺特点，培养学生对机械制造，模具制造的全面认识和能力。
《机械制造技术基础》可作为高职机械设计与制造专业模具设计与制造专业的相关课程教材，以及同类专业的机械制造基础知识参考书，也可供技术工人进行职业资格认证时机械制造技术基础知识的培训教材。

书籍目录

0 绪论第1章 标准件与常用件1.1 螺纹及螺纹紧固件1.1.1 螺纹1.1.2 常用螺纹紧固件1.2 齿轮1.2.1 圆柱齿轮的基本参数1.2.2 直齿圆柱齿轮的规定画法1.3 键和销连接1.3.1 键连接1.3.2 销连接1.4 弹簧1.5 滚动轴承第2章 机械加工常用量具、量仪2.1 卡尺类测量器具2.1.1 游标卡尺2.1.2 其他游标卡尺2.2 千分尺类测量器具2.2.1 外径千分尺2.2.2 其他类型千分尺2.3 指示表类测量器具2.3.1 百分表2.3.2 杠杆百分表2.3.3 内径百分表2.4 角度测量器具2.4.1 直角尺2.4.2 游标万能角度尺2.4.3 其他角度测量工具2.5 其他检测器具简介2.5.1 量块2.5.2 量规2.5.3 三坐标测量机第3章 工程材料与热处理基础知识3.1 工程材料的性能指标3.1.1 材料的力学性能3.1.2 材料的物理、化学性能3.1.3 材料的工艺性能3.2 常用工程材料的应用举例3.2.1 碳素结构钢3.2.2 铸铁3.2.3 有色金属材料3.2.4 非金属材料3.3 材料的强化与工艺3.3.1 热处理的工艺过程3.3.2 基本热处理方法3.3.3 其他热处理方法第4章 机械加工准备工作4.1 切削加工原理及刀具角度4.1.1 金属切削加工的基本概念4.1.2 刀具的角度4.1.3 切削用量4.1.4 切削速度4.1.5 进给量4.1.6 背吃刀量4.1.7 切削层参数4.1.8 积屑瘤4.2 切削力、切削热、切削温度4.2.1 切削力4.2.2 切削热与切削温度4.2.3 切削液的选择4.2.4 切削液的作用与种类4.2.5 切削液的合理选择与使用方法第5章 金属切削加工方法与设备5.1 车削加工5.1.1 车床的种类5.1.2 车床的结构5.1.3 车削加工范围5.1.4 车削刀具与夹具5.1.5 车削加工方法5.2 铣削加工5.2.1 铣床的种类5.2.2 铣床的结构5.2.3 铣削刀具与夹具5.2.4 铣削加工范围5.2.5 铣床的附件5.2.6 铣床的操作5.3 刨削加工5.3.1 概述5.3.2 刨削的主要切削要素5.3.3 刨床的种类5.3.4 刨刀及其安装5.3.5 工件的装夹5.3.6 刨削加工方法5.4 磨削加工5.4.1 概述5.4.2 磨削的主要切削要素5.4.3 磨床的种类5.4.4 砂轮种类及安装5.4.5 磨削加工方法5.5 钻削、铰削及镗削加工5.5.1 钻削加工5.5.2 铰削加工5.5.3 镗削加工5.6 其他加工方法5.6.1 插削加工5.6.2 拉削加工第6章 机械加工工艺基础6.1 机械加工工艺规程概述6.1.1 机械加工工艺过程的组成6.1.2 生产类型及工艺特征6.1.3 机械加工工艺规程6.2 夹具的基本知识6.2.1 基准的概念及分类6.2.2 工件的安装6.2.3 工件的定位原理6.2.4 六点定位的应用6.3 零件的工艺分析6.3.1 零件图和部件装配图的识别6.3.2 零件的技术要求6.4 毛坯的选择6.4.1 常用的毛坯类型及制造方法6.4.2 毛坯的形状与尺寸6.4.3 毛坯选择时应考虑的因素6.5 定位基准的选择6.5.1 粗基准的选择6.5.2 精基准的选择6.6 零件表面加工方案的选择6.6.1 不同加工方案的选择6.6.2 常见零件表面的加工方案6.7 机械加工工艺路线的拟定6.8 机械加工工序设计与实施6.8.1 确定加工余量6.8.2 影响加工余量的因素6.8.3 确定加工余量的方法：参考文献

第一图书网, tushu007.com

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