

<<机械制造技术实训教程>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术实训教程>>

13位ISBN编号：9787560623214

10位ISBN编号：7560623212

出版时间：1970-1

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：黄雨田，殷雪艳 编

页数：247

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>

<<机械制造技术实训教程>>

前言

进入21世纪以来,高等职业教育呈现出快速发展的形势。高等职业教育的发展,丰富了高等教育的体系结构,突出了高等职业教育的类型特色,顺应了人民群众接受高等教育的强烈需求,为现代化建设培养了大量高素质技能型专门人才,对高等教育大众化作出了重要贡献。

目前,高等职业教育在我国社会主义现代化建设事业中发挥着越来越重要的作用。

教育部2006年下发了《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》,其中提出了深化教育教学改革,重视内涵建设,促进“工学结合”人才培养模式改革,推进整体办学水平提升,形成结构合理、功能完善、质量优良、特色鲜明的高等职业教育体系的任务要求。

根据新的发展要求,高等职业院校积极与行业企业合作开发课程,根据技术领域和职业岗位群任职要求,参照相关职业资格标准,改革课程体系和教学内容,建立突出职业能力培养的课程标准,规范课程教学的基本要求,提高课程教学质量,不断更新教学内容,而实施具有工学结合特色的教材建设是推进高等职业教育改革发展的重要任务。

为配合教育部实施质量工程,解决当前高职高专精品教材不足的问题,西安电子科技大学出版社与中国高等职业技术教育研究会在前三轮联合策划、组织编写“计算机、通信电子、机电及汽车类专业”系列高职高专教材共160余种的基础上,又联合策划、组织编写了新一轮“计算机、通信、电子类”专业系列高职高专教材共120余种。

这些教材的选题是在全国范围内近30所高职高专院校中,对教学计划和课程设置进行充分调研的基础上策划产生的。

教材的编写采取在教育部精品专业或示范性专业的高职高专院校中公开招标的形式,以吸收尽可能多的优秀作者参与投标和编写。

在此基础上,召开系列教材专家编委会,评审教材编写大纲,并对中标大纲提出修改、完善意见,确定主编、主审人选。

该系列教材以满足职业岗位要求为目标,以培养学生的应用技能为着力点,在教材的编写中结合任务驱动、项目导向的教学方式,力求在新颖性、实用性、可读性三个方面有所突破,体现高职高专教材的特点。

已出版的第一轮教材共36种,2001年全部出齐,从使用情况看,比较适合高等职业院校的需要,普遍受到各学校的欢迎,一再重印,其中《互联网实用技术与网页制作》在短短两年多的时间里先后重印6次,并获教育部2002年普通高校优秀教材奖。

第二轮教材共60余种,在2004年已全部出齐,有的教材出版一年多的时间里就重印4次,反映了市场对优秀专业教材的需求。

前两轮教材中有十几种入选国家“十一五”规划教材。

第三轮教材2007年8月之前全部出齐。

本轮教材预计2009年全部出齐,相信也会成为系列精品教材。

<<机械制造技术实训教程>>

内容概要

《机械制造技术实训教程》是《机械制造技术》的配套教材，旨在指导实训实践教学，培养高技能应用型人才。

《机械制造技术实训教程》共分6章，第1章为理论知识训练提出问题，启发思考；第2章为专项技能训练，旨在培养工程动手能力；第3章为综合（设计）能力培养，以提高综合设计能力；第4章为综合设计范例，给出设计样本，引导启发学生的自学能力；第5章为常用设计资料，方便使用，使学生学习查表及使用标准；第6章为综合训练题目，给出了部分设计课题，实训时作为任务，交由学生自己设计训练，方便教学。

《机械制造技术实训教程》是高职高专近机类专业学生学习“机械制造技术”课程必不可少的实训教材，也可作为教师晋级的培训教材和复习参考书。

<<机械制造技术实训教程>>

书籍目录

第1章 理论知识训练.1.1 金属切削原理训练1.1.1 名词解释1.1.2 填空题1.1.3 选择题1.1.4 画图标注1.1.5 综合运用能力训练1.2 机床夹具训练1.2.1 名词解释1.2.2 画图标注1.2.3 填空题1.2.4 判断正误及改错1.2.5 设计分析及思考简答1.2.6 分析计算1.3 机械制造工艺训练1.3.1 名词解释1.3.2 填空题1.3.3 判断正误1.3.4 选择题1.4 模拟测试题1.4.1 模拟测试题一1.4.2 模拟测试题二第2章 专项技能训练2.1 车刀几何角度的测量2.1.1 实验目的与要求2.1.2 实验设备、仪器和工具2.1.3 车刀量角台的结构2.1.4 实验步骤和方法2.1.5 实验要求和注意事项2.1.6 实验报告2.2 数控刀具预调2.2.1 刀具尺寸调整方法2.2.2 刀具预调仪2.3 CA6140型车床几何精度检验2.3.1 实验目的与步骤2.3.2 实验设备和仪器2.3.3 实验方法与步骤2.3.4 水平仪简介2.3.5 实验报告2.4 组合夹具拆装实验2.4.1 实验目的与要求2.4.2 实验内容2.4.3 实验方法及步骤2.4.4 编写实验报告第3章 综合(设计)能力培养3.1 机械加工工艺规程设计步骤3.1.1 零件工艺性分析3.1.2 毛坯的选择与设计3.1.3 工艺路线的拟定3.1.4 工艺计算3.1.5 填写工艺文件3.2 专用夹具设计步骤3.2.1 专用夹具设计的基本要求3.2.2 专用夹具设计的一般步骤3.2.3 夹具总图设计3.2.4 定位误差的分析计算3.2.5 夹具零件图的绘制3.2.6 编写说明书3.3 非标准刀具设计步骤3.3.1 高速钢机用铰刀设计步骤3.3.2 机用铰刀技术条件3.3.3 锥柄高速钢机用铰刀设计举例第4章 综合设计范例.4.1 轴类零件机械加工工艺规程制定4.1.1 小轴机械加工工艺规程4.1.2 输出轴机械加工工艺规程4.2 箱体类零件机械加工工艺规程制定4.2.2 减速箱体机械加工工艺过程卡片4.3 齿轮类零件机械加工工艺规程制定4.3.1 圆柱齿轮零件图4.3.2 圆柱齿轮机械加工工艺过程卡片4.4 杂类零件机械加工工艺规程制定4.4.1 轴支架零件图4.4.2 轴支架机械加工工艺过程卡片4.5 套类零件机械加工工艺规程制定4.5.1 套筒零件图4.5.2 套筒机械加工工艺过程卡片第5章 常用设计资料5.1 毛坯余量与精度5.1.1 铸件尺寸公差与机械加工余量5.1.2 锻件尺寸公差与机械加工余量5.1.3 轧制件5.2 各种加工方法的经济精度及表面粗糙度5.2.1 典型表面加工的经济精度和表面粗糙度5.2.2 常用加工方法的形状与位置经济精度5.2.3 常见机床加工的形状与位置经济精度5.2.4 各种加工方法的加工经济精度5.3 工序余量的确定5.3.1 轴的加工余量5.3.2 孔、槽的加工余量5.3.3 平面加工余量5.3.4 齿轮及花键加工余量5.4 切削用量的确定5.4.1 车削用量的确定5.4.2 铣削用量的确定5.4.3 钻削用量的确定5.4.4 镗孔切削用量的确定5.4.5 磨削用量的确定5.5 常用夹具元件5.5.1 定位元件5.5.2 对刀元件5.5.3 导向元件5.5.4 夹紧元件5.5.5 连接元件5.6.1 车床夹具5.6.2 钻床夹具5.6.3 铣床夹具5.6.4 组合机床夹具第6章 综合训练题目6.1 轴类零件6.2 箱体类零件6.3 套类零件6.4 盘类零件6.5 齿轮类零件6.6 杂类零件参考文献

<<机械制造技术实训教程>>

章节摘录

(2) 机床的经济精度应与工序要求的精度相适应； (3) 机床的功率应与工序要求的功率相适应； (4) 机床的生产率应与工件的生产类型相适应。

2) 夹具的选择 单件小批生产中，应尽量选用通用夹具，为提高生产率可应用组合夹具。在大批大量生产中，应采用高效的气动、液动专用夹具。夹具的精度应与工件的加工精度相适应。

3) 刀具的选择 刀具的选择主要取决于工序所采用的加工方法、加工表面的尺寸、工件材料、所要求的精度及表面粗糙度、生产率及经济性等。在选择时应尽可能采用标准刀具，必要时可采用复合刀具和其它专用刀具。数控加工对刀具要求较高，应尽量选用可转位硬质合金刀片，或选用涂层刀具提高耐磨性，或采用金刚石、立方氮化硼及性能更好的刀具。

4) 量具的选择 量具主要根据生产类型和所检验的精度来选择。在单件小批生产中应采用通用量具（卡尺、百分表等）；在大批大量生产中则采用各种量规和一些高生产率的专用量具。

.....

<<机械制造技术实训教程>>

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>