

<<机械制图>>

图书基本信息

书名：<<机械制图>>

13位ISBN编号：9787111024132

10位ISBN编号：7111024133

出版时间：2005-8

出版时间：机械工业出版社

作者：机械工业部 编

页数：152

字数：243000

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>

## &lt;&lt;机械制图&gt;&gt;

## 前言

机械工业技工学校教育是为机械行业培养中级以上技术工人的一个十分重要的教育层次。

它对机械工业的发展有着直接的影响。

近10年来,机械工业技工学校在各级领导的关怀和支持下,通过广大教职员工的努力,得到了迅速恢复和发展,为振兴机械工业发挥了重要作用。

但是,技工教育的现状和生产发展的需要相比,还远远不能适应;其中最突出的一个方面是教学质量低,离培养目标还存在着明显的差距。

为了大力提高教学质量,实现培养目标要求,更好地为机械工业的振兴和发展服务,“六五”期间,机械工业部在大力恢复、整顿、发展技工学校的同时,就开始对技校教学改革进行了积极的研究和探索:系统地总结了建国以来机械工业发展的基本经验;组织考察了瑞士、捷克、日本和联邦德国职业技术教育;在大量调查研究的基础上,根据《中共中央关于教育体制改革的决定》精神和劳动部对技工学校教学改革的要求,提出了教学改革的设想,组织一部分骨干技工学校开展了以加强生产实习教学、提高学生的动手能力和适应能力为中心的教学改革试点。

几年来,教改试点取得了明显的成果,积累了一些经验,得到了国家教育委员会职业教育司、劳动部培训司等部门领导的肯定和支持。

目前,技工学校教学改革正在深化、发展,为了适应改革形势的需要,在认真、全面地总结教改试点经验的基础上,并从我国国情出发,借鉴国外技工培训的有益经验,我们以部颁《工人技术等级标准》为基本依据,制订了试行的《机械类技工学校技术理论教学计划、教学大纲》、《机械类技工学校生产实习教学大纲》,组织编写了与此相适应的机械类技工学校教改试用教材。

这套新教材紧紧把握住技工教育的方向和培养目标,贯彻了以生产实习教学为主、着重操作技能训练和适当扩大训练范围的原则;其理论课程的设置及内容,按照适应操作技能培养和今后继续进修提高本职工作能力的需要来安排,体现了以应用知识为主,突出针对性、实践性和适应性的原则。

这次编写的教材包括车工、钳工、铣工、铸工、焊工、冷作工和电工七个工种的生产实习教材(含技能培训图册和技能培训理论),工种工艺学,基础理论课和文化课(含工厂管理)教材。

其中生产实习教材是我国机械行业首次编写的。

其他工种的改革试用教材今后将继续在试点的基础上组织编写。

## <<机械制图>>

### 内容概要

本书是根据机械工业部修订、审定的《机械类技工学校教学计划、教学大纲》而编写的，并与《机械制图》上册配套使用。

全书共六章，分别介绍画法几何基本知识、零件表面交线、展开图、铆接与焊接基础知识、读铆焊结构图和读铆焊装配图。

本书内容丰富，文字简练。

图文并茂、通俗易懂，实用性较强，填补了铆焊专业无制图书的空白。

书中采用了最新国标，选图紧密结合实习数学和无产实际，以读图为主，读中有画，读中有答，例题多，体现了启发式教学的特点。

本书除可作机械类技工学校冷作、焊接专业教材外，也可作为焊工培训和青工自学用书。

## &lt;&lt;机械制图&gt;&gt;

## 书籍目录

修改重排说明前言第一章 画法几何基本知识 第一节点、线、面的投影 第二节 求线段的实长、平面的实形第二章 零件表面交线 第一节 基本几何表面取点、线 第二节 截交线 第三节 相贯线第三章 展开图 第一节 平行线法 第二节 放射线法 第三节 侧滚法第四章 铆焊基础知识 第一节 常用型材的形状及代号 第二节 铆接基础知识 第三节 焊接基础知识第五章 读铆焊结构图 第一节 概述 第二节 铆焊结构图的表达方法 第三节 铆焊结构图的尺寸标注 第四节 铆焊结构图的技术要求 第五节 常用铆焊结构件的表示方法 第六节 读典型铆焊结构图第六章 读铆焊装配图 第一节 铆焊装配图的概述 第二节 铆焊装配图的表达方法 第三节 铆焊装配图的尺寸标注 第四节 读装配图 第五节 由零件图画装配图附表 附表A 铆钉的各部分尺寸(摘自GB867-86~GB870-86) 附表B 焊缝基本符号应用举例 附表C 焊缝基本符号与辅助符号的组合举例 附表E 特殊情况焊缝符号标注方法举例 附表F 焊缝符号错误标注示例 附表G 焊缝尺寸的标注实例

## 章节摘录

插图：一、铆焊装配结构及其特点  
铆焊装配体是由构件或组、部件通过铆、焊的联接方式装配而成。组成装配体的构件数量较多，形状不规则，因而装配结构外形尺寸大，工艺较复杂，焊接工作量大。一般是永久性联接，不可拆卸，特殊的组部件之间是螺栓联接。与经机械加工的机件相比，要求的加工精度较低，大多数构件不需进行机加工。由于复杂的铆焊装配图十分庞杂，组部图（组、部件装配图）便成为连接产品装配图与结构图的桥梁。

无论一张产品图如何复杂，都可以分解成若干基本的组部图，再由组部图分解为若干张结构图。

这样使我们分析产品装配图时，脉络清晰，问题简化。

既使产品装配图图面简化，又可补充其未表达清楚的内容。

二、铆焊装配图的作用与内容  
1. 铆焊装配图的作用  
设计或测绘装配体，都应先画出装配图。

设计者通过装配图来表达装配体的构造、工作原理、性能和作用；同时，又根据装配图画出结构图，以指导生产。

制造者根据装配图了解各构件间的相对位置、联接方式、装配关系等，以完成结构件、或组、部件的装配。

生产中，铆焊结构图很大一部分是组部图，零件（制件）图很少。

所以，常见的铆焊装配图就是组部图。

装配图才可分解成若干组部图。

组、部件装配图是产品制造时，拆画结构图的主要依据和技术文件。

一般都是一个具有独立作用的机构的装配图。

组部图还能清晰地反映出构件与构件之间的连接关系，图中的有关尺寸、技术要求是保证产品质量控制的主要检验依据。

<<机械制图>>

编辑推荐

《机械制图(冷作与焊接专业用)(下册)》：机械类技工学校教改教材

<<机械制图>>

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>