

<<机械制造技术>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术>>

13位ISBN编号：9787560620909

10位ISBN编号：7560620906

出版时间：2008-8

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：黄雨田 编

页数：238

字数：362000

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

1999年以来,随着高等教育大众化步伐的加快,高等职业教育呈现出快速发展的形势。党和国家高度重视高等职业教育的改革和发展,出台了一系列相关的法律、法规、文件等,规范、推动了高等职业教育健康有序的发展。

同时,社会对高等职业技术教育的认识在不断加强,高等技术应用型人才及其培养的重要性也正在被越来越多的人所认同。

目前,高等职业技术教育在学校数、招生数和毕业生数等方面均占据了高等教育的半壁江山,成为高等教育的重要组成部分,在我国社会主义现代化建设事业中发挥着极其重要的作用。

在高等职业教育大发展的同时,也有着许多亟待解决的问题。

其中最主要的是按照高等职业教育培养目标的要求,培养一批具有“双师素质”的中青年骨干教师;编写出一批有特色的基础课和专业主干课教材;创建一批教学工作优秀学校、特色专业和实训基地。

为解决当前信息及机电类精品高职教材不足的问题,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分两轮联合策划、组织编写了“计算机、通信电子及机电类专业”系列高职高专教材共100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。

该系列教材着力把握高职高专“重在技术能力培养”的原则,结合目标定位,注重在新颖性、实用性、可读性三个方面能有所突破,体现高职教材的特点。

第一轮教材共36种,已于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。

第二轮教材预计在2004年全部出齐。

教材建设是高等职业院校基本建设的主要工作之一,是教学内容改革的重要基础。

为此,有关高职院校都十分重视教材建设,组织教师积极参加教材编写,为高职教材从无到有,从有到优、到特而辛勤工作。

但高职教材的建设起步时间不长,还需要做艰苦的工作,我们殷切地希望广大从事高等职业教育的教师,在教书育人的同时,组织起来,共同努力,编写出一批高职教材的精品,为推出一批有特色的、高质量的高职教材作出积极的贡献。

<<机械制造技术>>

内容概要

本书是为满足高职近机类专业培养高技能人才的要求编写的，力求突出实用和够用的特点，以满足近机类专业学生对机械制造知识的基本需求。

本书共分7章。

第1章主要介绍了金属切削原理的基本知识；第2、3章主要介绍了金属切削机床、刀具、夹具的必备知识；第4、5章以典型零件为例，介绍了机械加工工艺规程的制订和各典型零件的机加工工艺特点；第6章介绍了机械装配工艺知识；第7章介绍了机械加工精度的概念及分析。

机械制造的能力培养，即“应会”教学内容，在本书的姊妹篇里完成。

本书可作为高职高专近机类专业的专业课教材，也可作为工程技术人员的培训教材或复习参考书。

本书配有电子教案，教师如需要请登录出版社网站，免费下载。

<<机械制造技术>>

书籍目录

第1章 金属切削基础知识 1.1 零件的成形方法及切削用量三要素 1.1.1 零件的成形方法 1.1.2 切削运动和切削用量三要素 1.2 刀具材料 1.2.1 刀具材料应具备的性能 1.2.2 刀具材料的类型 1.3 刀具几何角度的标注 1.3.1 刀具的组成 1.3.2 刀具基本角度的标注 1.4 刀具的工作角度 1.4.1 工作参考系 1.4.2 刀具安装对工作角度的影响 1.4.3 进给运动对工作角度的影响 1.4.4 实际前角与斜角切削 1.5 切削变形 1.5.1 切屑的形成过程 1.5.2 切削过程变形区的划分 1.5.3 切屑的类型 1.5.4 切削变形程度的度量方法 1.5.5 积屑瘤 1.5.6 影响切削变形的主要因素 1.6 切削力与切削功率 1.6.1 切削力的来源、切削合力及其分解 1.6.2 切削力的经验公式和切削力估算 1.6.3 切削功率 1.6.4 影响切削力的主要因素 1.7 切削热和切削温度 1.7.1 切削热的来源与传导 1.7.2 切削温度分布 1.7.3 切削温度的测量 1.7.4 影响切削温度的主要因素 1.8 刀具磨损与刀具寿命 1.8.1 刀具磨损 1.8.2 刀具寿命T 1.9 切削参数的合理选择 1.9.1 刀具几何角度参数的选择 1.9.2 切削用量参数的选择 1.10 合理选择切削条件 1.10.1 切屑的控制 1.10.2 材料的切削加工性 1.10.3 切削液的合理选用

第2章 金属切削机床与刀具 2.1 机床概述 2.1.1 机床的分类 2.1.2 机床的型号编制 2.1.3 机床的基本组成 2.1.4 机床的精度 2.2 车床与车削 2.2.1 车削 2.2.2 CA6140型卧式车床 2.2.3 车床刀具 2.2.4 车床夹具 2.3 铣床与铣削 2.3.1 铣床 2.3.2 铣床刀具 2.3.3 铣床夹具 2.4 磨床与磨削 2.4.1 磨床的功用和类型 2.4.2 M1432A型万能外圆磨床 2.4.3 M1432A型磨床的运动 2.4.4 砂轮与磨削用量 2.5 钻床与钻削 2.5.1 钻床 2.5.2 钻削与钻床刀具 2.5.3 钻床夹具 2.6 镗床与镗削 2.6.1 镗床 2.6.2 镗床夹具 2.7 其他切削加工 2.7.1 刨削与刨床 2.7.2 拉削与拉床

第3章 机床夹具原理与设计 3.1 机床夹具概述 3.1.1 工件的装夹方式 3.1.2 夹具的组成与作用 3.1.3 夹具的分类 3.2 工件夹具中的定位 3.2.1 基准的概念

第4章 机械加工工艺规程的设计 第5章 典型零件加工工艺分析 第6章 机械装配工艺基础 第7章 机械加工精度附录 各类机床主参数名称及其折算系数参考文献

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>