

<<机械制造工艺>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工艺>>

13位ISBN编号：9787111276975

10位ISBN编号：7111276973

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：杨殿英 编

页数：175

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

随着全球知识经济的快速发展,我国工业化建设也呈现迅猛发展之势,因而技术工人十分缺乏。为了顺应形势的发展要求,我国出台了一系列大力发展职业教育的政策:劳动和社会保障部颁布了最新《国家职业标准》,继续实行职业准入制度,并将国家职业资格由三级(初、中、高)改为五级(初、中、高、技师、高级技师),对技术工人的工作内容、技能要求和相关知识进行了重新界定。教育部根据国务院“大力开展职业教育”的精神进行了职业教育的改革,高职学院、中职学校相应地改制、扩招,以培养更多的技术工人。

经过几年的努力,技术工人在数量上的矛盾一定程度上得到缓解,但在结构比例上的矛盾凸显出来。

高级工、技师、高级技师等高技能人才在技术工人中的比重远远低于发达国家,而且他们年龄普遍偏大,文化程度偏低,学习高新技能比较困难。

为打破这一局面,加快数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型高技能人才的培养,劳动和社会保障部提出的“新技师培养带动计划”,即在完成“3年50万”新技师培养计划的基础上,力争“十一五”期间在全国培养技师和高级技师190万名,培养高级技工700万名,使我国从“世界制造业大国”逐步转变为“世界制造业强国”。

为此,劳动和社会保障部决定:除在企业中培养和评聘技师外,要探索出一条在技师学院中培养技师的道路来。

中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会经研究决定,制定机电行业的技师培养方案。

在上述原则的指导下,中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织30多所高级技校、技师学院和企业培训中心等单位,经过广泛的调研论证,决定首批选定五个工种(职业)——模具工、机修钳工、电气维修工、焊工、数控机床操作工作为在技师学院培养技师的试点。

对学制、培养目标、教学原则、专业设置、课程设置、学时安排、教学计划、教学大纲、教材定位、编写方式等,参照《国家职业标准》中相关工种对技师和高级技师的要求,结合各校、各地区企业的实际,历经三年的充分论证,完成了教学计划和教学大纲的制定和审定工作,并明确了教材编写的思想。

## <<机械制造工艺>>

### 内容概要

本教材是根据中国机械工业教育协会、全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的技师教学计划和教学大纲编写的。

主要包括：机械加工工艺规程的制订，机床夹具设计，常见金属切削机床与刀具，典型零件加工，机械加工精度，机械加工表面质量，装配工艺规程的制订。

本教材的教学计划和大纲是依据《国家职业标准》中对技师的要求制定的，内容立足岗位，以必需、够用为度，符合职业教育的特点和规律。

本教材配有教学计划和大纲、电子教案。

可供高级技校、技师学院、高等职业院校等教育培训机构使用。

## &lt;&lt;机械制造工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论第一章 机械加工工艺规程的制订 第一节 机械加工工艺过程 一、机械加工工艺过程的基本概念 二、机械加工工艺过程的组成 第二节 制订机械加工工艺规程的原则、原始资料及步骤 一、制订工艺规程的原则 二、制订工艺规程的原始资料 三、制订工艺规程的步骤 第三节 零件图的分析 一、零件的结构分析 二、零件技术要求的分析 第四节 毛坯的选择 一、毛坯种类的选择 二、毛坯形状与尺寸的确定 第五节 定位基准的选择 一、基准的概念及其分类 二、定位基准的选择原则 第六节 工艺路线的拟订 一、表面加工方法的选择 二、零件各表面加工顺序的确定 第七节 加工余量的确定 一、加工余量的概念 二、影响加工余量的因素 第八节 工序尺寸和公差确定 一、各工序加工余量的确定 二、各工序基本尺寸的确定 三、各工序尺寸公差确定 四、加工余量和工序尺寸分布图的绘制 第九节 工艺尺寸链 一、工艺尺寸链的概念 二、工艺尺寸链的基本计算公式 三、工艺尺寸链的解算 第十节 机床及工艺装备的选择 一、机床的选择 二、工艺装备的选择 第十一节 工艺过程的技术经济分析 一、提高劳动生产率的工艺途径 二、工艺成本及其组成 三、工艺方案经济性的评比方法 第十二节 提高劳动生产率的途径 一、时间定额 二、提高机械加工生产率的主要途径 复习思考题第二章 机床夹具设计 第一节 概述 一、机床夹具的概念 二、机床夹具的作用 第二节 工件在夹具中的定位 一、工件在夹具中的定位原理 二、定位方法和定位元件的选用 三、完全定位和不完全定位 四、欠定位和过定位 五、定位刚性和定位稳定性 第三节 工件在夹具中的定位误差 一、定位误差的产生 二、定位误差的分析与计算 第四节 工件的夹紧 一、夹紧装置的基本要求 二、基本夹紧机构 第五节 夹具的其他元件及装置 一、组合夹具 二、拼装专用夹具 第六节 专用夹具的设计方法 一、设计前的准备工作 二、确认夹具的结构方案 三、绘制夹具图样 复习思考题第三章 常见金属切削机床与刀具 第一节 金属切削机床的分类与型号 一、机床的分类 二、机床的型号 .....第四章 典型零件加工第五章 机械加工精度 第六章 机械加工表面质量第七章 装配工艺规程的制订参考文献

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>