

<<机械制造基础实习>>

图书基本信息

书名：<<机械制造基础实习>>

13位ISBN编号：9787040125498

10位ISBN编号：7040125498

出版时间：2003-7

出版时间：高等教育出版社

作者：周大恂,李平

页数：436

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>

<<机械制造基础实习>>

前言

本书是普通高等教育“十五”国家级规划教材，是根据高职高专非机类专业金工实习课程教学基本要求，并结合近几年高职高专教育教学改革的经验及我国经济建设和科学技术发展的实际需要而编写的。

一、编写本教材的目的 1. 人们在生产、生活、工作中经常遇到一些机械制造产品、设备的使用和维护、运行及管理，甚至简单的保养和修理问题。随着科技进步和经济的发展，社会需要复合型人才，很多高职高专非机类专业（例如自动化、应用电子、建筑材料、建筑工程、水电工程、石油化工、交通运输、农林加工、企业管理、经济贸易等），也需要了解和初步熟悉机械制造的基本知识。

2. 通过教师讲授、学生自学和实习实训，理论联系实际，强化实践教学，使学生了解和熟悉有关毛坯成形和零件加工的感性知识，为今后的学习和工作打下良好的实践基础。

二、本教材的特点。

1. 以拓宽知识面，培养复合型人才为目标，出于对非机类专业学生不从事机械制造的考虑，精简了以前教材中过多的原理论述，着重阐明基本原理和基本概念，增加实用性知识，将理论课内容与实习实训整合融为一册。

2. 重视学生知识、能力培养的综合性和应用性，专业覆盖面大，可供不同专业选讲和实习，更具有针对性和灵活性。

并编写了管工的基本知识和实训。

3. 在内容取舍上，对以前传统的内容进行筛选，保留了常用而有效的工艺方法，增加了工程塑料成型加工、数控机床等新材料、新技术、新工艺的介绍，以开拓学生视野，启发创新意识。

4. 为培养学生综合素质，简单介绍了技术经济分析概念，以及环境保护和可持续发展的有关知识。

<<机械制造基础实习>>

内容概要

《机械制造基础实习》是普通高等教育“十五”国家级规划教材，是根据高职高专非机械类专业学生金工实习的教学要求，结合作者多年从事金工实习教学的经验编写而成的。

主要内容包括机械制造过程概述，机械工程材料基本知识，铸造，锻压，焊接与胶接，工程塑料及橡胶的成形加工，机械切削加工，钳工，管工，现代机械制造-技术与特种加工共十章及附录。

每章都有详细的实习、实训指导。

《机械制造基础实习》力求内容精炼，重点突出。

此外，为适应现代制造技术的发展，《机械制造基础实习》增加了数控加工、特种加工的实习内容以及以注塑加工为主的非金属材料成形的实习。

《机械制造基础实习》可作为高职、高专及成人院校非机械类专业教学用书。

也可供有关的工程技术人员参考。

<<机械制造基础实习>>

书籍目录

绪论第一章 机械制造过程概述1-1 基本概念1-2 技术经济分析概念和优化管理1-3 机械制造业的安全和环境保护复习思考题第二章 机械工程材料基本知识2-1 机械工程材料的主要性能2-2 金属材料2-3 钢的热处理2-4 非金属材料与复合材料2-5 机械零件失效分析及选材复习思考题第三章 铸造3-1 砂型铸造3-2 分模造型工艺3-3 机器造型及特种铸造3-4 铸件成本分析复习思考题第四章 锻压4-1 自由锻4-2 模锻及特种锻造简介4-3 板料冲压复习思考题第五章 焊接与胶接5-1 焊接基本知识5-2 焊条电弧焊5-3 气焊与气割简介5-4 电阻焊和钎焊简介5-5 焊接新技术简介5-6 胶接复习思考题第六章 工程塑料及橡胶的成形加工6-1 注射成形加工6-2 其他成形加工6-3 橡胶制品的成形加工及设备复习思考题第七章 机械切削加工7-1 切削运动和零件的加工质量7-2 车削加工7-3 铣削、刨削、磨削加工7-4 常见表面的加工方法和典型零件的工艺流程7-5 机械加工零件的结构工艺性复习思考题第八章 钳工8-1 划线、锯削、锉削8-2 钻孔、攻螺纹、套螺纹8-3 简单机械产品的拆装复习思考题第九章 管工9-1 管工的基本知识9-2 管工操作复习思考题第十章 现代机械制造技术与特种加工10-1 数控加工10-2 现代机械制造技术简介10-3 特种加工复习思考题机械制造常用中英文对照主要参考书目

<<机械制造基础实习>>

章节摘录

二、生产纲领与生产类型 1. 生产纲领 在每昼夜开一定工作班数的情况下, 每年生产规定产品的数量, 称为该产品的生产纲领, 也可称为该产品的年产量。

在制定零件的工艺规程时, 必须知道产品的生产纲领及该零件的生产纲领。

2. 生产类型 根据生产纲领大小的不同, 可以分为三种不同的生产类型: (1) 单件生产 生产的产品极少重复生产, 甚至完全不重复生产, 因而工作地的加工对象经常变换, 这种生产类型称为单件生产。

例如重型机械生产车间、工具车间、机修车间等的生产。

(2) 成批生产 成批地制造产品, 通常是周期性地重复生产某种产品, 因而工作地的加工对象也是周期性的轮换, 这种生产类型属于成批生产。

例如机床制造厂、机车车辆厂等的生产即属此类。

按批量的大小, 成批生产又有小批生产、中批生产和大批生产之分, 其中小批生产接近单件生产, 大批生产则接近大量生产。

(3) 大量生产 同一产品的生产数量很大, 大多数工作地经常是重复地进行一种零件的某一工序的加工, 这种生产类型称为大量生产。

例如汽车、拖拉机、自行车、洗衣机、电冰箱等的生产。

在大量生产中, 每经过一定时间即生产出一个零件, 这段时间称为节拍, 大量生产是严格按一定的节拍进行的。

<<机械制造基础实习>>

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>