

<<机械加工方法与设备>>

图书基本信息

书名：<<机械加工方法与设备>>

13位ISBN编号：9787115197184

10位ISBN编号：7115197180

出版时间：2009-4

出版时间：高等职业技术教育研究会、朱荣华 人民邮电出版社 (2009-04出版)

作者：朱荣华 编

页数：185

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>

<<机械加工方法与设备>>

前言

职业教育是现代国民教育体系的重要组成部分，在实施科教兴国战略和人才强国战略中具有特殊的重要地位。

党中央、国务院高度重视发展职业教育，提出要全面贯彻党的教育方针，以服务为宗旨，以就业为导向，走产学结合的发展道路，为社会主义现代化建设培养千百万高素质技能型专门人才。

因此，以就业为导向是我国职业教育今后发展的主旋律。

推行“双证制度”是落实职业教育“就业导向”的一个重要措施，教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）中也明确提出，要推行“双证书”制度，强化学生职业能力的培养，使有职业资格证书专业的毕业生取得“双证书”。

但是，由于基于“双证书”的专业解决方案、课程资源匮乏，“双证课程”不能融入教学计划，或者现有的教学计划还不能按照职业能力形成系统化的课程，因此，“双证书”制度的推行遇到了一定的困难。

为配合各高职院校积极实施“双证书”制度工作，推进示范校建设，中国高等职业技术教育研究会和人民邮电出版社在广泛调研的基础上，联合向中国职业技术教育学会申报了职业教育与职业资格证书推进策略与“双证课程”的研究与实践课题（中国职业技术教育学会科研规划项目，立项编号225753）。

此课题拟将职业教育的专业人才培养方案与职业资格认证紧密结合起来，使每个专业课程设置嵌入一个对应的证书，拟为一般高职院校提供一个可以参照的“双证课程”专业人才培养方案。

该课题研究的对象包括数控加工操作、数控设备维修、模具设计与制造、机电一体化技术、汽车制造与装配技术、汽车检测与维修技术等多个专业。

该课题由教育部的权威专家牵头，邀请了中国职教界、人力资源和社会保障部及有关行业的专家，以及全国50多所高职高专机电类专业教学改革领先的学校，一起进行课题研究，目前已召开多次研讨会，将课题涉及的每个专业的人才培养方案按照“专业人才定位—对应职业资格证书—职业标准解读与工作过程分析—专业核心技能—专业人才培养方案—课程开发方案”的过程开发。

即首先对各专业的工作岗位进行分析和分类，按照相应岗位职业资格证书的要求提取典型工作任务、典型产品或服务，进而分析得出专业核心技能、岗位核心技能，再将这些核心技能进行分解，进而推出各专业的专业核心课程与双证课程，最后开发出各专业的人才培养方案。

<<机械加工方法与设备>>

内容概要

《机械加工方法与设备》介绍机械加工方法和加工设备的特点、结构及应用。全书共分10章，主要介绍各种机械加工方法的特点、应用，以及相应的普通机械加工设备和数控加工设备的特点、传动系统、典型结构，还包括机床的精度、机床维护及安全文明生产等内容，每章后有小结和习题，以便于教师教学和帮助学生巩固所学，掌握重点。附录中还提出了各章的教学建议，供教师教学时参考。

《机械加工方法与设备》可作为高职高专、成人高校机械类各专业的教材，也可作为相关技术人员和操作人员的培训教材。

<<机械加工方法与设备>>

书籍目录

第1章 机械加工方法与设备基本知识 1.1 机械制造过程及方法 1.1.1 生产过程 1.1.2 机械制造过程 1.1.3 机械加工过程 1.1.4 机械加工方法 1.2 机械加工设备 1.2.1 金属切削机床的运动 1.2.2 金属切削机床的传动 1.2.3 金属切削机床常用传动机构 1.2.4 金属切削机床分类与型号编制 小结 习题 第2章 车削加工 2.1 车削加工方法及特点 2.1.1 车削加工方法 2.1.2 车削加工范围 2.1.3 车削加工运动 2.1.4 车削加工主要特点 2.2 车削加工设备 2.2.1 CA6140型卧式车床的组成 2.2.2 CA6140型卧式车床的技术参数 2.2.3 CA6140型卧式车床的传动 2.2.4 CA6140型卧式车床的典型结构 小结 习题 第3章 铣削加工 3.1 铣削加工方法及特点 3.1.1 铣削加工方法 3.1.2 铣削加工范围 3.1.3 铣削加工运动 3.1.4 铣削加工方式 3.1.5 铣削加工主要特点 3.2 铣削加工设备 3.2.1 X6132型万能升降台铣床的组成 3.2.2 X6132型万能升降台铣床的技术参数 3.2.3 X6132型万能升降台铣床的传动 3.2.4 X6132型万能升降台铣床的典型结构 3.2.5 使用分度头进行铣削加工 小结 习题 第4章 钻削与镗削加工 4.1 钻削加工 4.1.1 钻削加工方法 4.1.2 钻削加工设备 4.2 镗削加工 4.2.1 镗削加工方法 4.2.2 镗削加工设备 小结 习题 第5章 刨削与磨削加工 5.1 刨削加工 5.1.1 刨削加工方法 5.1.2 刨削加工设备 5.2 磨削加工 5.2.1 磨削加工方法 5.2.2 磨削加工设备 小结 习题 第6章 齿轮加工 6.1 齿轮加工方法及特点 6.1.1 齿形加工方法 6.1.2 齿轮加工机床的分类和加工范围 6.2 滚齿机 6.2.1 滚齿机的主要组成 6.2.2 滚齿机的运动与传动 6.2.3 Y3150E型滚齿机的主要部件结构 6.3 其他齿轮加工机床简介 6.3.1 插齿机 6.3.2 磨齿机 小结 习题 第7章 数控车削加工 7.1 数控车削加工方法及特点 7.1.1 数控车床工艺范围与类型 7.1.2 数控车床的特点 7.2 数控车床的组成与传动 7.2.1 数控车床的组成与技术参数 7.2.2 数控车床的传动 7.3 数控车床的主要结构 7.3.1 主轴箱 7.3.2 进给传动系统 7.3.3 转塔刀架 7.3.4 尾座 小结 习题 第8章 数控铣削加工 8.1 数控铣削加工方法及特点 8.1.1 数控铣床工艺范围与类型 8.1.2 数控铣床的特点 8.2 数控铣床的组成与传动 8.2.1 数控铣床的组成与技术参数 8.2.2 数控铣床的传动 8.3 数控铣床的主要结构 8.3.1 万能铣头部件结构 8.3.2 工作台纵向传动机构 8.3.3 升降台传动机构及自动平衡机构 8.3.4 回转工作台 小结 习题 第9章 加工中心 9.1 加工中心加工方法及特点 9.1.1 加工中心工艺范围与类型 9.1.2 加工中心的特点 9.2 立式加工中心 9.2.1 立式加工中心的加工范围与技术参数 9.2.2 立式加工中心的主要机械结构 9.3 卧式加工中心 9.3.1 卧式加工中心的加工范围与技术参数 9.3.2 TH6350卧式加工中心的主要机械结构 小结 习题 第10章 机床使用的基本知识 10.1 机床精度 10.1.1 概述 10.1.2 机床精度的检验 10.2 机床维护保养 10.2.1 机床维护保养的意义 10.2.2 机床维护保养的基本要求 10.3 安全文明生产 10.3.1 安全文明生产的意义 10.3.2 安全文明生产的基本要求 小结 习题 附录A 常用机床组、系代号及主参数 附录B 各章教学建议 参考文献

<<机械加工方法与设备>>

章节摘录

插图：第1章 机械加工方法与设备基本知识【学习目标】1.了解机械制造过程和机械加工方法2.了解金属切削机床运动及切削用量的知识3.了解金属切削机床的传动原理4.了解金属切削机床常用传动机构及应用5.了解金属切削机床分类与型号编制1.1 机械制造过程及方法任何机电产品或部件都是由多个零件按照一定的技术要求制造和装配而成，零件是机电产品结构组成的最基本单元，所以零件的制造是机电产品生产中的重要环节。

零件的加工质量、生产效率和加工成本直接影响整台机电产品的性能、生产周期和制造成本。

而这些又与选用正确的加工方法、合理使用加工设备密切相关，这就是本书重点讨论机械加工方法和机械加工设备的原因。

各种机电产品的用途和零件的结构差别虽然很大，但它们的生产制造过程却有着很多共同之处。

1.1.1 生产过程在机电产品的生产中，生产过程是指将原材料变为成品之间各个相互关联的劳动过程的总和。

它包括从原材料到成品所经过的机械制造、涂漆、运输、保管等所有的过程，以及开发设计、计划管理、经营决策等所有的生产活动。

<<机械加工方法与设备>>

编辑推荐

《机械加工方法与设备》是普通加工与数控加工融为一体，突出加工方法的确定和机床的选用，注重实践，强调安全文明生产。

<<机械加工方法与设备>>

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>