

<<机器测绘>>

图书基本信息

书名：<<机器测绘>>

13位ISBN编号：9787810925532

10位ISBN编号：7810925539

出版时间：2009-8

出版时间：陶冶、李明、吴慕春 西北农林科技大学出版社 (2009-08出版)

作者：陶冶，李明，吴慕春 著

页数：126

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>

<<机器测绘>>

前言

“机器测绘”是工科院校的一门基础实践课，是学生学习工程技术基本知识、培养工程素质和动手能力的重要载体。

目前这方面的经典教材不多，然而随着高校教学改革的深入，新专业的设置，“机器测绘”课程将越来越多地被重视。

本书是在认真总结几年来教学改革的经验，并根据教育部工程图学教学指导委员会对普通高等院校“工程图学”课程教学基本要求，分析了当前高校工程相关专业的课程设置，征求许多教学一线教师的意见，同时也吸取了一些同类教材的成功经验而编著。

本书注重理论联系实际，将制图理论与实际应用相结合，强化动手能力的培养。

将现代教育理论和方法论的研究成果融入其中，可以使学生在学习工程制图知识的同时，培养科学思维方法，让学生的动手能力、创新能力得到提高和增强。

编写中注重突出各种工具的使用方法，尽量与制图教材中使用的举例相吻合。

在内容的选择和组织上尽量做到主次分明，深浅恰当，详略适度，由浅入深，循序渐进，取舍方便；做到图文并茂，言简意赅，以便于教师教学，学生自学。

教材的主要特点如下：1.针对应用型人才培养的要求，本书内容不繁杂，难度应适中。

本书适用机械类、近机类一周或两周实践学时的教学要求。

在难度上，以现在大学教材常用举例机器——减速器、齿轮油泵、台钳、滑动轴承等为主。

2.体系上遵循由浅入深、由简到繁的循序渐进过程。

第一章为机器测绘概述，强调机器测绘重要性、意义以及机器测绘的步骤；第二、三章介绍拆卸工具、拆卸方法及注意事项；第四章介绍各种典型零件的测绘方法；第五章对各种机器的测绘任务书进行了规范；第六章对常用机器测绘进行了举例；最后一章是测绘总结即书写测绘报告书、答辩。

3.注重动手能力的培养。

书的内容全部围绕着工具的使用、画图等实用技能方面的训练，让学生在走向单位前对未来的工作有个基本认识。

4.为了培养应用型和综合型人才，可应用本书作为教材的机械类、近机类专业较广，如机械制造、汽车维修、交通运输、化工机械、农业机械、林业机械、建筑机械等专业。

5.本书在编写中力求术语准确，符合国家标准；语言严谨并易于自学，图文明确；论述着眼于分析问题、解决问题的科学思维方法的训练，培养学生吸纳新知识和解决新问题的能力。

<<机器测绘>>

内容概要

《机器测绘》是根据教育部工程图学教学指导委员会修订的《工程图学课程教学的基本要求》以及对21世纪工程技术人员基本素质的要求，结合教学实践和教学改革成果而编著。

教材体系上按照当前我国教改的发展趋势，在内容上进行了优化，以适应当前高等学校拓宽专业面、优化课程结构、精选教学内容等的发展趋向。

在编著中注重突出学生综合素质教育和工程意识的培养，拓宽学生的知识面，优化其知识结构。

全书共分七章，主要内容是机器测绘概述、机器的拆卸、机器的尺寸测量、典型零件测绘、测绘任务书、装配件测绘综合举例、测绘报告书、答辩。

《机器测绘》可作为高等学校机械类、近机类等专业的教材，也可供其他高职、高专院校相关专业使用，同时也可作为参加工科高等教育自学考试的教学参考书。

<<机器测绘>>

书籍目录

第1章 机器测绘概述1.1 机器测绘的应用1.2 机器测绘的目的和任务1.3 机器测绘步骤1.4 机器测绘的准备工作1.5 测绘实践课时安排第2章 机器的拆卸2.1 常用拆卸工具及其使用方法2.2 机器的拆卸步骤2.3 常见机器的拆卸方法2.4 拆卸注意事项第3章 机器的尺寸测量3.1 测量工具与测量方法3.2 尺寸测量注意事项第4章 典型零件测绘4.1 轴套类零件的测绘4.2 盘盖类零件的测绘4.3 叉架类零件的测绘4.4 箱体类零件的测绘第5章 测绘任务书5.1 齿轮油泵测绘任务书5.2 减速器测绘任务书5.3 机用台虎钳测绘任务书5.4 滑动轴承测绘任务书第6章 装配件测绘综合举例6.1 齿轮油泵的测绘6.2 减速器的测绘6.3 机用虎钳的测绘6.4 滑动轴承的测绘第7章 测绘报告书、答辩7.1 测绘报告书7.2 答辩附表参考文献

<<机器测绘>>

章节摘录

插图：3.工艺结构尺寸的测量轴套零件上常见的工艺结构有退刀槽、倒角和倒圆、中心孔等，先测得这些结构的尺寸，然后查阅有关工艺结构的画法与尺寸标注方法，按照工艺结构标注方法统一标注，如常见倒角标注为C1（c代表45。

倒角），退刀槽尺寸标注为2.1（2表示槽宽尺寸，1表示较低的轴肩高度尺寸）。

4.1.5轴套类零件的技术要求1.尺寸公差的选择轴与其他零件有配合要求的尺寸，应标注尺寸公差，根据轴的使用要求参考同类型的零件图，用类比法确定极限尺寸。

主要配合轴的直径尺寸公差等级一般为IT5~9级，相对运动的或经常拆卸的配合尺寸其公差等级要高一些，相对静止的配合其公差等级相应要低一些。

如轴与轴承配合尺寸其公差带可选为f6，与皮带轮的配合尺寸公差带选为k7，与齿轮配合尺寸其公差带也可选k7。

对于阶梯轴的各段长度尺寸可按使用要求给定尺寸公差，或者按装配尺寸链要求分配公差。

套类零件的外圆表面通常是支承表面，常用过盈配合或过渡配合与机架上的孔配合，外径公差一般为IT6~7级。

如果外径尺寸不作配合要求，可直接标注直径尺寸。

套类零件的孔径尺寸公差一般为IT7~9级（为便于加工，通常孔的尺寸公差要比轴的尺寸公差低一等级），精密轴套孔尺寸公差为IT6级。

轴套类零件的公差等级和基本偏差的应用参考附表6、附表7。

2.形状公差的选择轴套类零件通常是用轴承支承在两段轴颈上，这两个轴颈是装配基准，其几何精度（圆度、圆柱度）应有形状公差要求。

对精度要求一般的轴颈，其几何形状公差应限制在直径公差范围内，即按包容要求在直径公差后标注。

如轴颈要求较高，则可直接标注出允许的公差值，并根据轴承的精度选择公差等级，一般为IT6~7级。

轴颈处的端面圆跳动一般选择IT7级，对轴上键槽两工作面应标注对称度，轴的形状公差可参考表4-1选择。

套类零件有配合要求的外表面其圆度公差应控制在外径尺寸公差范围内，精密轴套子L的圆度公差一般为尺寸公差的1/2~1/3，对较长的套筒零件，除圆度要求之外，还应标注圆孔轴线的直线度公差。

<<机器测绘>>

编辑推荐

《机器测绘》是由西北农林科技大学出版社出版的。

<<机器测绘>>

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>