

<<机械加工实训教程>>

图书基本信息

书名：<<机械加工实训教程>>

13位ISBN编号：9787811248265

10位ISBN编号：7811248263

出版时间：2010-3

出版时间：北京航空航天大学出版社

作者：周文 主编

页数：387

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>

<<机械加工实训教程>>

前言

本书是高等职业教育“十一五”国防特色规划教材。

高等职业教育重在对学生职业能力的培养和训练，一直以来，制造类高职毕业生多数都在生产一线从事技能工作，如果他们能掌握一门或者两门职业技能，那必将对科研生产和个人发展起到相当重要的作用。

能否成为一个称职的操作人员，在一定程度上取决于在校打下的基础。

高职学生的观察能力、分析能力、模仿能力和接受能力都较强，并且善于思考，在操作训练中掌握某项基本技能很容易，但高职高专的实训教材多数都是认识性实习内容，不太适合系统的技能训练，本书正是针对高职教育的培养目标和高职学生的特点而编写的。

本书包含钳工、车工、铣工和磨工四个工种的实训内容，是严格按照训练机械加工技术工人的方法和基本规律组织的，具体内容是按照国家相关工种中级工职业技能鉴定标准编写的。

以实用、够用为原则，编者力图将工艺理论与实际操作结合在一起，并多以图表展示，文字通俗，直观明了，易读易懂。

既适合教师教学指导，也适合学生自我实践。

本书共7章，由四川航天职业技术学院副教授周文主编。

第1章由国防企业刘占栋（工程师）、鲁文鑫和四川航天职业技术学院周文编写；第2章由河南工业职业技术学院彭巍（实验师）编写；第3章由九江职业技术学院陈忠林（副教授）编写；第4章由四川航天职业技术学院罗清（一级实习指导教师）、周文、刘增华（讲师）编写；第5章由四川航天职业技术学院周文编写；第6章由九江职业技术学院郑光华（教授）编写；第7章由张家界航空职业技术学院田正芳（工程师）编写。

本书由四川航天职业技术学院郭桂萍副教授审稿。

在编写过程中，得到了各参编院校和工厂的大力支持，在此一并表示感谢。

由于编者水平有限，书中的疏漏之处，恳请读者批评指正。

<<机械加工实训教程>>

内容概要

本书以国家职业标准为依据，以通过中级工技能鉴定为目标，以实用够用为原则，理论联系实际，系统介绍了中级钳工、车工、铣工和磨工技能训练所需的基础知识、专业知识和相关知识。在专业知识中每一个训练单元都安排了练习实例，同时详细阐述了各种加工方法产生缺陷的原因和防止措施。

每个工种都设计了综合训练，包括综合练习题和中级工技能鉴定模拟题。

全书共7章，第1章至第3章的准备知识、常用量具和工程材料为基础知识，第4章至第7章分别为钳工、车工、铣工、磨工技能训练的专门工艺，辅以图表系统介绍和展示了技能训练的过程和方法以及训练目标和测试手段。

本书可作为高等职业院校机械工程、机电工程和机械制造专业学生进行技能训练的专用教材，也可作为本科院校相关专业实践性教学教材，还可作为相关工种中级工技能鉴定的训练资料。

<<机械加工实训教程>>

书籍目录

第1章 机械加工实训准备知识

- 1.1 课程介绍
 - 1.1.1 教学内容
 - 1.1.2 教学目标
- 1.2 安全文明生产和职业道德
 - 1.2.1 机械加工实训准备知识
 - 1.2.2 相关工种安全操作规程
 - 1.2.3 安全用电常识

第2章 常用量具及使用方法

- 2.1 游标卡尺
 - 2.1.1 游标卡尺的结构和刻线原理
 - 2.1.2 数显式游标卡尺
 - 2.1.3 游标卡尺的使用方法
- 2.2 千分尺
 - 2.2.1 千分尺的种类
 - 2.2.2 千分尺的刻线原理和读数方法
 - 2.2.3 千分尺的使用
- 2.3 机械式测微表
 - 2.3.1 百分表
 - 2.3.2 内径百分表
 - 2.3.3 杠杆百分表
- 2.4 万能角度尺
 - 2.4.1 I型万能角度尺
 - 2.4.2 II型万能角度尺
- 2.5 塞尺、刀口形直尺、直角尺
 - 2.5.1 塞尺
 - 2.5.2 刀口形直尺
 - 2.5.3 直角尺
- 2.6 极限量规
- 2.7 量块
- 2.8 正弦规
- 2.9 量具的保养与维护
 - 2.9.1 游标卡尺的保养及维护
 - 2.9.2 千分尺的保养及维护
 - 2.9.3 百分表的维护和保养
 - 2.9.4 万能角度尺的维护和保养

第3章 机械工程材料

- 3.1 机械工程材料分类
- 3.2 常用金属材料
 - 3.2.1 金属材料的分类
 - 3.2.2 金属材料牌号及识别
 - 3.2.3 金属材料的性能
- 3.3 机械工程材料的应用
 - 3.3.1 金属材料的应用
 - 3.3.2 非金属材料的应用

<<机械加工实训教程>>

3.3.3 常用复合材料的应用

第4章 钳工实训

4.1 钳工实训教学要求

4.2 钳工的工作性质和基本内容

4.3 划线

4.3.1 划线操作训练的基本要求

4.3.2 划线工具

4.3.3 划线方法

4.4 錾削

4.4.1 錾削实训教学的技能目标

4.4.2 錾削实训的相关知识准备

4.4.3 錾削操作方法

4.4.4 练习实例

4.5 锯割

4.5.1 锯割实训教学的技能目标

.....

第5章 车工实训

第6章 铣工实训

第7章 磨工实训

参考文献

<<机械加工实训教程>>

章节摘录

3.企业管理基本知识 管理是为实现预定目标而组织和使用人力、物力、财力等各种物质资源的过程。

一般来说,管理的基本要素包括人、财、物、信息、时间、机构和章法等。

前五项是管理内容,后两项是管理手段。

基本要素中的人既是被管理者,又是掌握管理手段的管理者,是身兼二职的。

人有巨大的能动性,是现代化管理中最为重要的因素。

管理的基本原理就是研究如何正确有效地处理上述要素及其相互关系,以达到管理的基本目标。

(1)系统原理 所谓系统,就是由若干相互作用又相互依赖的部分组合而成,具有特定的功能,并处于一定环境中的有机整体。

系统原理则是人们在从事管理工作时运用系统的观点、理论和方法对管理活动进行充分的分析,以达到管理的优化目标,即从系统论的角度来认识和处理管理中出现的问题。

系统原理是现代管理科学中的一个最基本的原理。

例如,安全管理系统是企业管理系统的一个子系统,其构成包括各级专、兼职安全管理人员,安全防护设施设备,安全管理与事故信息,安全管理的规章制度,安全操作规程以及企业中与安全相关的各级职能部门及人员,其主要目标就是为了防止意外的劳动耗费,保证企业系统经营目标的实现。

(2)人本原理 人本原理就是在管理活动中必须把人的因素放在首位,体现以人为本的指导思想。

为了发挥人本原理的作用,充分调动人的积极性,就必须贯彻实施能级原则、动力原则和激励原则。

能级原则就是按层次用人,使之人尽其才,各尽所能,按能取酬。

动力原则就是指管理必须有强大的动力,而且要正确地运用动力,才能使管理运动持续而有效地进行下去,即管理必须有能够激发人的工作能力的内容。

激励原则就是以科学的手段激发人的内在潜力,充分发挥出积极性和创造性。

在管理中利用某种外部诱因的刺激,调动人的积极性和创造性。

运用激励原则,要采用符合人的心理活动和行为活动规律的各种有效激励措施和手段,并且要因人而异,科学合理地采取各种激励方法和激励强度,从而最大限度地发挥出人的内在潜力。

(3)弹性原理 所谓弹性原理,是指管理是在系统外部环境和内部条件千变万化的形势下进行的,管理必须要有很强的适应性和灵活性,才能有效地实现动态管理。

<<机械加工实训教程>>

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>