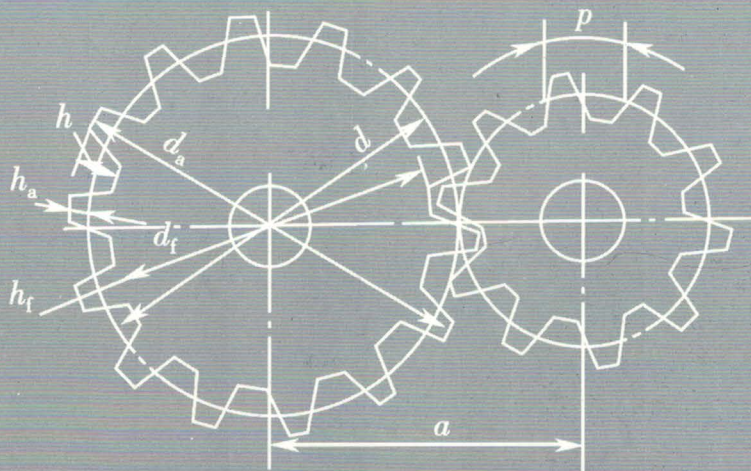




国家职业资格培训教材
技能型人才培养用书

依据最新《国家职业技能标准》编写



第2版

机械基础(中级)

JIXIE JICHU

国家职业资格培训教材编审委员会 组编
夏奇兵 主编



 机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

国家职业资格培训教材
技能型人才培养用书

机械基础（中级）

第2版

国家职业资格培训教材编审委员会 组编
夏奇兵 主编



机械工业出版社

本书是“国家职业资格培训教材”中的基础课教材之一，是根据《国家职业技能标准》中机械加工、修理等职业对中级工共同的基本知识要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

本书的主要内容有：金属切削原理与刀具、机械制造工艺基础知识、机床夹具、液气压传动基础知识、数控机床加工基础知识。本书每章均附有复习思考题，书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的培训教材，又可作为读者考前复习和自学用书，还可以作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

图书在版编目（CIP）数据

机械基础：中级/夏奇兵主编；国家职业资格培训教材编审委员会组编.—2版.—北京：机械工业出版社，2013.8（2016.4重印）

国家职业资格培训教材. 技能型人才培养用书

ISBN 978-7-111-43568-6

I. ①机… II. ①夏…②国… III. ①机械学-技术培训-教材
IV. ①TH11

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2013）第 178384 号

机械工业出版社（北京市百万庄大街 22 号 邮政编码 100037）

策划编辑：马晋 责任编辑：马晋 王晓洁 张振勇

版式设计：霍永明 责任校对：张薇

封面设计：饶薇 责任印制：张楠

唐山丰电印务有限公司印刷

2016 年 4 月第 2 版第 2 次印刷

169mm×239mm·15.75 印张·304 千字

4001—6000 册

标准书号：ISBN 978-7-111-43568-6

定价：28.00 元

凡购本书，如有缺页、倒页、脱页，由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心：(010)88361066

教材网：<http://www.cmpedu.com>

销售一部：(010)68326294

机工官网：<http://www.cmpbook.com>

销售二部：(010)88379649

机工官博：<http://weibo.com/cmp1952>

读者购书热线：(010)88379203

封面无防伪标均为盗版

国家职业资格培训教材（第2版）

编 审 委 员 会

主 任 王瑞祥
副 主 任 李 奇 郝广发 杨仁江 施 斌
委 员 (按姓氏笔画排序)
王兆晶 王昌庚 田力飞 田常礼 刘云龙
刘书芳 刘亚琴 李双双 李春明 李俊玲
李家柱 李晓明 李超群 李援瑛 吴茂林
张安宁 张吉国 张凯良 张敬柱 陈建民
周新模 杨君伟 杨柳青 周立雪 段书民
荆宏智 柳吉荣 徐 斌
总 策 划 荆宏智 李俊玲 张敬柱
本书主编 夏奇兵
本书参编 陈新昌 胡雅育 黄 忠 蔡慧萍

第2版序

在“十五”末期，为贯彻落实“全国职业教育工作会议”和“全国再就业会议”精神，加快培养一大批高素质的技能型人才，机械工业出版社精心策划了与原劳动和社会保障部《国家职业标准》配套的《国家职业资格培训教材》。这套教材涵盖41个职业工种，共172种，有十几个省、自治区、直辖市相关行业200多名工程技术人员、教师、技师和高级技师等从事技能培训和鉴定的专家参加编写。教材出版后，以其兼顾岗位培训和鉴定培训需要，理论、技能、题库合一，便于自检自测，受到全国各级培训、鉴定部门和广大技术工人的欢迎，基本满足了培训、鉴定和读者自学的需要，在“十一五”期间为培养技能人才发挥了重要作用，本套教材也因此成为国家职业资格鉴定考证培训及企业员工培训的品牌教材。

2010年，《国家中长期人才发展规划纲要（2010—2020年）》、《国家中长期教育改革和发展规划纲要（2010—2020年）》、《关于加强职业培训促就业的意见》相继颁布和出台，2012年1月，国务院批转了七部委联合制定的《促进就业规划（2011—2015年）》，在这些规划和意见中，都重点阐述了加大职业技能培训力度、加快技能人才培养的重要意义，以及相应的配套政策和措施。为适应这一新形势，同时也鉴于第1版教材所涉及的许多知识、技术、工艺、标准等已发生了变化的实际情况，我们经过深入调研，并在充分听取了广大读者和业界专家意见的基础上，决定对已经出版的《国家职业资格培训教材》进行修订。本次修订，仍以原有的大部分作者为班底，并保持原有的“以技能为主线，理论、技能、题库合一”的编写模式，重点在以下几个方面进行了改进：

1. 新增紧缺职业工种——为满足社会需求，又开发了一批近几年比较紧缺的以及新增的职业工种教材，使本套教材覆盖的职业工种更加广泛。

2. 紧跟国家职业标准——按照最新颁布的《国家职业技能标准》（或《国家职业标准》）规定的工作内容和技能要求重新整合、补充和完善内容，涵盖职业标准中所要求的知识点和技能点。

3. 提炼重点知识技能——在内容的选择上，以“够用”为原则，提炼出应重点掌握的必需专业知识和技能，删减了不必要的理论知识，使内容更加精练。

4. 补充更新技术内容——紧密结合最新技术发展，删除了陈旧过时的内容，补充了新的技术内容。



5. 同步最新技术标准——对原教材中按旧技术标准编写的内容进行更新，所有内容均与最新的技术标准同步。

6. 精选技能鉴定题库——按鉴定要求精选了职业技能鉴定试题，试题贴近教材、贴近国家试题库的考点，更具典型性、代表性、通用性和实用性。

7. 配备免费电子教案——为方便培训教学，我们为本套教材开发配备了配套的电子教案，免费赠送给选用本套教材的机构和教师。

8. 配备操作实景光盘——根据读者需要，部分教材配备了操作实景光盘。

一言概之，经过精心修订，第2版教材在保留了第1版精华的同时，内容更加精练、可靠、实用，针对性更强，更能满足社会需求和读者需要。全套教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习和自测使用的复习用书，也可供职业技能鉴定部门在鉴定命题时参考，还可作为职业技术学院、技工院校、各种短训班的专业课教材。

在本套教材的调研、策划、编写过程中，得到了许多企业、鉴定培训机构有关领导、专家的大力支持和帮助，在此表示衷心的感谢！

虽然我们已经尽了最大努力，但是教材中仍难免存在不足之处，恳请专家和广大读者批评指正。

国家职业资格培训教材第2版编审委员会


第1版序一

当前和今后一个时期，是我国全面建设小康社会、开创中国特色社会主义事业新局面重要战略机遇期。建设小康社会需要科技创新，离不开技能人才。“全国人才工作会议”、“全国职教工作会议”都强调要把“提高技术工人素质、培养高技能人才”作为重要任务来抓。当今世界，谁掌握了先进的科学技术并拥有大量技术娴熟、手艺高超的技能人才，谁就能生产出高质量的产品，创出自己的名牌；谁就能在激烈的市场竞争中立于不败之地。我国有近一亿技术工人，他们是社会物质财富的直接创造者。技术工人的劳动，是科技成果转化成为生产力的关键环节，是经济发展的重要基础。

科学技术是财富，操作技能也是财富，而且是重要的财富。中华全国总工会始终把提高劳动者素质作为一项重要任务，在职工中开展的“当好主力军，建功‘十一五’，和谐奔小康”竞赛中，全国各级工会特别是各级工会职工技协组织注重加强职工技能开发，实施群众性经济技术创新工程，坚持从行业和企业实际出发，广泛开展岗位练兵、技术比赛、技术革新、技术协作等活动，不断提高职工的技术技能和操作水平，涌现出一大批掌握高超技能的能工巧匠。他们以自己的勤劳和智慧，在推动企业技术进步，促进产品更新换代和升级中发挥了积极的作用。

欣闻机械工业出版社配合新的《国家职业标准》为技术工人编写了这套涵盖41个职业的172种“国家职业资格培训教材”。这套教材由全国各地技能培训和考评专家编写，具有权威性和代表性；将理论与技能有机结合，并紧紧围绕《国家职业标准》的知识点和技能鉴定点编写，实用性、针对性强，既有必备的理论知识和技能知识，又有考核鉴定的理论和技能题库及答案，编排科学，便于培训和检测。

这套教材的出版非常及时，为培养技能型人才做了一件大好事，我相信这套教材一定会为我们培养更多更好的高技能人才做出贡献！



(李永安 中国职工技术协会常务副会长)

第1版序二

为贯彻“全国职业教育工作会议”和“全国再就业会议”精神，全面推进技能振兴计划和高技能人才培养工程，加快培养一大批高素质的技能型人才，我们精心策划了这套与劳动和社会保障部最新颁布的《国家职业标准》配套的《国家职业资格培训教材》。

进入21世纪，我国制造业在世界上所占的比重越来越大，随着我国逐渐成为“世界制造业中心”进程的加快，制造业的主力军——技能人才，尤其是高级技能人才的严重缺乏已成为制约我国制造业快速发展的瓶颈，高级蓝领出现断层的消息屡屡见诸报端。据统计，我国技术工人中高级以上技工只占3.5%，与发达国家40%的比例相去甚远。为此，国务院先后召开了“全国职业教育工作会议”和“全国再就业会议”，提出了“三年50万新技师的培养计划”，强调各地、各行业、各企业、各职业院校等要大力开展职业技术培训，以培训促就业，全面提高技术工人的素质。

技术工人密集的机械行业历来高度重视技术工人的职业技能培训工作，尤其是技术工人培训教材的基础建设工作，并在几十年的实践中积累了丰富的教材建设经验。作为机械行业的专业出版社，机械工业出版社在“七五”、“八五”、“九五”期间，先后组织编写出版了“机械工人技术理论培训教材”149种，“机械工人操作技能培训教材”85种，“机械工人职业技能培训教材”66种，“机械工业技师考评培训教材”22种，以及配套的习题集、试题库和各种辅导性教材约800种，基本满足了机械行业技术工人培训的需要。这些教材以其针对性、实用性强，覆盖面广，层次齐备，成龙配套等特点，受到全国各级培训、鉴定和考工部门和技术工人的欢迎。

2000年以来，我国相继颁布了《中华人民共和国职业分类大典》和新的《国家职业标准》，其中对我国职业技术工人的工种、等级、职业的活动范围、工作内容、技能要求和知识水平等根据实际需要进行了重新界定，将国家职业资格分为5个等级：初级（5级）、中级（4级）、高级（3级）、技师（2级）、高级技师（1级）。为与新的《国家职业标准》配套，更好地满足当前各级职业培训和技术工人考工取证的需要，我们精心策划编写了这套《国家职业资格培训教材》。

这套教材是依据劳动和社会保障部最新颁布的《国家职业标准》编写的，



为满足各级培训考工部门和广大读者的需要，这次共编写了41个职业的172种教材。在职业选择上，除机电行业通用职业外，还选择了建筑、汽车、家电等其他相近行业的热门职业。每个职业按《国家职业标准》规定的工作内容和技能要求编写初级、中级、高级、技师（含高级技师）四本教材，各等级合理衔接、步步提升，为高技能人才培养搭建了科学的阶梯型培训架构。为满足实际培训的需要，对多工种共同需求的基础知识我们还分别编写了《机械制图》、《机械基础》、《电工常识》、《电工基础》、《建筑装饰识图》等近20种公共基础教材。

在编写原则上，依据《国家职业标准》又不拘泥于《国家职业标准》是我们这套教材的创新。为满足沿海制造业发达地区对技能人才细分市场的需要，我们对模具、制冷、电梯等社会需求量大又已单独培训和考核的职业，从相应的职业标准中剥离出来单独编写了针对性较强的培训教材。

为满足培训、鉴定、考工和读者自学的需要，在编写时我们考虑了教材的配套性。教材的章首有培训要点、章末配复习思考题，书末有与之配套的试题库和答案，以及便于自检自测的理论和技能模拟试卷，同时还根据需求为20多种教材配制了VCD光盘。

为扩大教材的覆盖面和体现教材的权威性，我们组织了上海、江苏、广东、广西、北京、山东、吉林、河北、四川、内蒙古等地相关行业从事技能培训和考工的200多名专家、工程技术人员、教师、技师和高级技师参加编写。

这套教材在编写过程中力求突出“新”字，做到“知识新、工艺新、技术新、设备新、标准新”；增强实用性，重在教会读者掌握必需的专业知识和技能，是企业培训部门、各级职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的理想教材，也可作为技工学校、职业高中、各种短训班的专业课教材。

在这套教材的调研、策划、编写过程中，曾经得到广东省职业技能鉴定中心、上海市职业技能鉴定中心、江苏省机械工业联合会、中国第一汽车集团公司以及北京、上海、广东、广西、江苏、山东、河北、内蒙古等地许多企业和技工学校的有关领导、专家、工程技术人员、教师、技师和高级技师的大力支持和帮助，在此谨向为本套教材的策划、编写和出版付出艰辛劳动的全体人员表示衷心的感谢！

教材中难免存在不足之处，诚恳希望从事职业教育的专家和广大读者不吝赐教，批评指正。我们真诚希望与您携手，共同打造职业培训教材的精品。

国家职业资格培训教材编审委员会

前 言

随着市场经济的发展，各行各业对人才的需求也更为迫切。一个企业不但要有高素质的管理人才和科技人才，更要有高素质的一线技术工人。企业有了技术过硬、技艺精湛的操作技能型人才，才能确保产品的加工质量，才能有较高的劳动生产率和较低的物资消耗，使企业获得较好的经济效益。同时，技能人才是支持企业不断推出新产品占领市场，在市场中处于领先地位的重要因素。为了满足各级职业技能鉴定培训机构、企业部门等对机械加工、修理等职业进行机械基础知识培训的需要，我们于2005年编写了《机械基础（中级）》一书。该书自出版以来，得到了广大读者的广泛关注和热情支持，全国各地很多读者纷纷通过电话、信函、电子邮件等形式向我们提出很多宝贵的意见和建议。

但是随着时间的推移，机械加工、修理等技术有了较快发展，新的国家标准和行业技术标准也相继颁布和实施，为了进一步提高技术工人的职业素质，中华人民共和国人力资源和社会保障部针对各职业制定了新的《国家职业技能标准》（2009年修订），为此我们对第1版教材进行了修订。本教材依据新标准中机械加工、修理等职业规定的中级工必须掌握的理论知识，以“实用、够用”为宗旨，按照岗位培训需要编写。在修订过程中，删除了陈旧过时的内容，补充更新了新的技术内容，对旧的国家标准和技术标准进行了更新，并且参照读者提出的意见和建议对相应内容进行了重新编写。

《机械基础（中级）》第2版的主要内容有：金属切削原理与刀具、机械制造工艺基础知识、机床夹具、液气压传动基础知识、数控机床加工基础知识。本书每章均附有复习思考题，书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本书在编写过程中得到了有关院校领导及行业专家的指导、支持和帮助，在此一并表示衷心的感谢。

由于编者水平有限，书中难免存在错误和不妥之处，欢迎广大读者批评指正。

编 者

目 录

第2版序	
第1版序一	
第1版序二	
前言	

第一章 金属切削原理与刀具	1
第一节 刀具材料	1
一、刀具材料应具备的性能	1
二、刀具材料的种类	2
第二节 刀具的几何参数及其合理选择	6
一、刀具的几何参数	6
二、刀具几何参数的合理选择	9
第三节 金属切削过程	13
一、切削变形和切屑形成过程	13
二、积屑瘤	15
三、切屑的形状与控制	16
四、总切削力及其影响	18
五、切削热与切削温度	21
六、切削液	22
复习思考题	25
第二章 机械制造工艺基础知识	26
第一节 机械加工工艺的基本概念	26
一、工艺过程及其组成	26
二、生产纲领和生产类型	29
第二节 机械加工工艺规程概述	31
一、机械加工工艺规程	31
二、工艺规程制订的基本要求及主要依据	35
第三节 工艺审查与毛坯选择	35
一、零件结构工艺性分析	35



二、毛坯的种类及其特征	38
第四节 工件的装夹和基准	40
一、工件常用的装夹方法	40
二、定位基准的分类及选择	41
第五节 工艺路线的拟订	45
一、表面加工方法的选择	45
二、加工阶段的划分	46
三、加工顺序的确定	47
四、工序的集中与分散	49
第六节 工艺内容的设计	50
一、设备与工艺装备的选择	50
二、加工余量的确定	51
三、工序尺寸及其公差确定	54
第七节 时间定额与提高劳动生产率的工艺途径	63
一、时间定额	63
二、提高机械加工生产率的工艺途径	64
复习思考题	65
第三章 机床夹具	67
第一节 机床夹具的概念	67
一、机床夹具的定义	67
二、机床夹具的组成	67
三、机床夹具的作用与分类	68
第二节 工件的定位原理	70
一、六点定位原理	70
二、定位分析中可能出现的四种状态	72
第三节 常用定位方法及定位元件	74
一、工件以平面定位	74
二、工件以圆柱孔定位	77
三、工件以外圆柱面定位	78
四、组合定位	81
第四节 定位误差分析	81
一、定位误差产生的原因	82
二、定位误差的计算	83
第五节 工件的夹紧方法和夹紧机构	85
一、工件的夹紧	85



二、基本夹紧机构	89
三、定心夹紧机构	92
四、联动夹紧机构	95
五、动力夹紧装置	98
第六节 组合夹具简介	102
一、组合夹具的工作原理、特点及应用	102
二、组合夹具的系列和基本要素	104
三、组合夹具元件的分类	104
第七节 各类机床夹具应用实例	108
一、钻床夹具应用实例	108
二、铣床夹具应用实例	110
三、车床夹具应用实例	111
复习思考题	113
第四章 液气压传动基础知识	114
第一节 液压传动的工作原理和系统组成	114
一、液压传动的工作原理	114
二、液压传动系统的组成	118
第二节 液压传动的优缺点及应用	119
一、液压传动的优缺点	119
二、液压传动的应用	119
第三节 液压油的性质与选用	120
一、液压油的物理性质	120
二、液压油的选用	121
第四节 液体压力、流量和功率的计算方法	122
一、液体静力学	122
二、液体动力学	123
三、功率	124
第五节 液压冲击和空穴现象	125
一、液压冲击	125
二、空穴现象	126
第六节 气压传动的基础知识	127
一、空气的物理性质	127
二、理想气体状态方程	128
复习思考题	129
第五章 数控机床加工基础知识	131



第一节 数控机床的概念、组成、工作原理和分类·····	131
一、数控机床的概念·····	131
二、数控机床的组成及工作原理·····	136
三、数控机床的分类·····	137
第二节 数控机床的加工特点·····	140
一、数控机床加工过程·····	140
二、数控机床加工特点·····	141
第三节 数控编程基础·····	142
一、数控编程概念·····	142
二、数控机床的坐标系·····	144
三、常用的数控编程指令·····	148
四、数控编程实例·····	166
复习思考题·····	169
试题库·····	171
中级工知识要求试题答案·····	206

第一章

金属切削原理与刀具



培训学习目标 了解刀具材料的性能及其适用范围，刀具切削部分的几何参数及其合理选择、刀具刃磨的方法；掌握磨削原理及砂轮的选择、切削变形、总切削力、切削热与切削温度、刀具磨损与刀具寿命、断屑等规律。

第一节 刀具材料

一、刀具材料应具备的性能

在金属切削过程中，刀具的切削部分是在较大的总切削力、较高的切削温度和剧烈的摩擦条件下进行工作的。刀具寿命的长短和切削效率的高低，首先取决于刀具材料是否具有好的切削性能，此外，刀具材料的工艺性能对刀具本身的制造与刃磨质量也有很大的影响。因此，刀具切削部分的材料应满足下列要求：

1. 高硬度

刀具切削部分的硬度，必须高于工件材料的硬度，常温下硬度应达到60HRC以上。某些难以加工的材料，对刀具硬度的要求则更高。

2. 高耐磨性

耐磨性表示刀具材料抵抗磨损的能力，通常硬度越高的材料其耐磨性也越好。

3. 足够的强度和韧性

刀具材料应具备足够的强度和韧性，才能保证刀具在正常切削过程中能够承



受总切削力、冲击和振动，才能防止刀具发生崩刃或脆性断裂。一般用抗弯强度和冲击韧度来衡量它们的好坏。

4. 高的耐热性

耐热性是指刀具材料在高温下保持切削性能的能力，它是刀具材料的主要性能指标，一般用温度来表示。

5. 良好的工艺性

为了便于刀具的制造，要求刀具具有良好的可加工性和热处理性。可加工性主要是指切削加工性能和焊接性能。热处理性是指热处理变形小、脱碳层薄和淬透性好等。

此外，还应考虑刀具材料的经济性，否则将难以大量推广使用。

二、刀具材料的种类

1. 碳素工具钢

碳素工具钢是指碳的质量分数为 0.65% ~ 1.35% 的优质高碳钢。用作刀具的钢号一般是 T10A 和 T12A。常温硬度 60 ~ 64HRC。当切削刃温度至 200 ~ 250℃ 时，其硬度和耐磨性就会迅速下降，从而丧失切削性能。碳素工具钢多用于制造低速手用工具，如锉刀、手用锯条等。

2. 合金工具钢

为了改善碳素工具钢的性能，常在其中加入适量合金元素如锰、铬、钨、硅和钒等，从而形成了合金工具钢。常用钢号有 9SiCr、GCr15、CrWMn 等。合金工具钢与碳素工具钢相比，其热处理后的硬度接近，而耐磨性和耐热性略高，热处理性也较好。但与高速钢相比，合金工具钢的切削速度、使用寿命又远不如高速钢，使其应用受到很大的限制。因此，合金工具钢一般仅用于取代碳素工具钢，做一些低速、手动刀具，如手用丝锥、手用铰刀、圆板牙等。

3. 高速钢

高速钢是一种含钨、钼、铬、钒等合金元素较多的高合金工具钢。高速钢主要优点是具有高的硬度、强度和耐磨性，且耐热性和淬透性良好，其允许的切削速度是碳素工具钢和合金工具钢的两倍以上。高速钢是一种综合性能好、应用范围较广的刀具材料，常用来制造结构复杂的刀具，如成形车刀、铣刀、钻头、铰刀、拉刀、齿轮刀具等。

高速钢按其用途和性能不同，可分通用型高速钢和高生产率高速钢；按其化学成分不同，又可分为钨系高速钢和钨钼系高速钢。高速钢的力学性能及主要用途见表 1-1。

(1) 通用型高速钢 是指加工一般金属材料用的高速钢。常用钢号有 W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2。