

<<机制工艺基础与夹具>>

图书基本信息

书名：<<机制工艺基础与夹具>>

13位ISBN编号：9787111008330

10位ISBN编号：7111008332

出版时间：1988-9

出版时间：机工

作者：国家机械工业委员会 编

页数：179

字数：126000

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>

## <<机制工艺基础与夹具>>

### 内容概要

本书主要讲述机械制造工艺的基础知识及夹具的有关知识。

主要内容有件的定位、装夹及基准的选择，机械加工的精度及表面质量、工件的夹紧及紧机构、夹具的定位、分度和对刀，并对各类机床夹具作了简要的介绍。

对常用的定位误差计算及工艺尺寸链计算也作了简要的介绍，并以生产实例进行说明。

读者掌握这些知识后，可以了解对工作进行定位、夹紧及选用基准的正确方法，了解影响加工精度及表面质量的因素，能正确使用及调整夹具，并会进行必要的计算。

本书主要供中级机械工工人学习。

本书是由上海柴油机厂王家堆，上海冰箱压缩压厂董良玮编写，由上海柴油机厂瞿潜，上海鼓风机厂徐荣敬审稿。

## <<机制工艺基础与夹具>>

### 书籍目录

重排说明前言第一章 机械制造工艺的基本概念 第一节 机械加工工艺规程 第二节 机械加工工艺过程的组成 第三节 机械加工工序的种类 第四节 生产类型及其工艺特征 第五节 对工艺规程的基本要求 复习题第二章 定位原理和定位误差 第一节 工件定位原理 第二节 常用定位方法及定位元件 第三节 工件的定位误差 复习题第三章 工件的装夹和基准选择 第一节 工件的装夹 第二节 基准与定位基准的选择 第三节 基准不重合时的尺寸换算及工艺尺寸链的基本计算方法 复习题第四章 机械加工精度 第一节 加工精度的基本概念 第二节 产生加工误差的原因 复习题第五章 机械加工的表面质量 第一节 表面质量对零件使用性能的影响 第二节 影响表面粗糙度的因素及提高表面质量的方法 复习题第六章 机床夹具的概述 第一节 机床夹具的作用及其组成 第二节 常用机床夹具的种类 复习题第七章 夹紧方法和夹紧机构 第一节 工件的夹紧 第二节 斜楔、螺旋和偏心夹紧机构 第三节 自动定心夹紧机构 第四节 联动夹紧机构 第五节 动力夹紧装置 复习题第八章 夹具的定位、分主和对刀 第一节 夹具在机床上的定位和装置 第二节 夹具的分度和分度机构 第三节 夹具的对刀和刀具引导装置 复习题第九章 各类机床夹具 第一节 钻床夹具 第二节 铣床夹具 第三节 车床和磨床夹具 复习题

<<机制工艺基础与夹具>>

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>