

<<机械制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787111068532

10位ISBN编号：711106853X

出版时间：2005-7

出版单位：机械工业

作者：郑修本 编

页数：344

字数：537000

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>

<<机械制造工艺学>>

内容概要

本书是1992年版本的修订本，被列为部级重点教材。

这次修订力争做到将工艺理论和实践知识（典型零件加工与加工方法）有机地结合，并使两者都有所加强和创新；内容面向21世纪的制造业，树立生产制造系统的观点和反映现代制造技术的新成就和动向；严格贯彻有关国家标准；每章均有习题和思考题，以引导思维、掌握要点和培训能力；叙述简明扼要，由浅入深，通俗易懂；贯彻少而精的原则，总篇幅比第1版所减少。

全书共六章，主要内容包括机械加工工艺规程的制订和工艺尺寸链、机械加工精度、机械加工表面质量、典型零件加工（主轴、曲轴、丝杠、套筒、箱体、圆柱齿轮、活塞、连杆）与加工方法、装配工艺基础和装配尺寸链、现代制造技术（特种加工、超精密加工、机械制造系统自动化技术）等。

本书主要作为高等工科院校“机械制造工艺及设备”、“机械设计制造及其自动化”和“机械工程及自动化”等专业的教材，也可作为职业大学、电视大学、职工大学、函授大学、业余大学和自学考试等学生的教材，共可供从事机械制造业的工程技术人员参考和培训。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

第2版 前言第1版 前言绪论 习题与思考题第一章 机械加工工艺规程的制订和工艺尺寸链 第一节 基本概念 第二节 零件结构工艺性分析 第三节 确定毛坯 第四节 定位基准的选择 第五节 工艺路线的拟定 第六节 确定加工余量、工序尺寸及其公差 第七节 时间定额和提高劳动生产率的工艺途径 第八节 工艺过程的技术经济性分析 第九节 工艺尺寸链 习题与思考题第二章 机械加工精度 第一节 概述 第二节 工艺系统的几何误差 第三节 工艺系统的受力变形 第四节 工艺系统的热变形 第五节 工件残余应力引起的误差 第六节 加工误差的统计分析和综合分析实例 第七节 提高和保证加工精度的途径 习题与思考题第三章 机械加工表面质量 第一节 机械加工表面质量的含义及其对零件使用性能的影响 第二节 影响表面粗糙度的工艺因素及其改善措施 第三节 影响零件表面层物理力学性能的因素及其改善措施 第四节 工艺系统的振动 习题与思考题第四章 典型零件加工与加工 第一节 轴类零件加工 第二节 套筒零件加工 第三节 箱体加工 第四节 圆柱齿轮加工 第五节 活塞加工 第六节 连杆加工 习题与思考题第五章 装配工艺基础和装配尺寸链 第一节 概述 第二节 建立装配尺寸链的方法 第三节 保证装配精度的方法——解装配尺寸链 第四节 装配工艺规程的制订 第五节 产品的结构工艺性 习题与思考题第六章 现代制造技术 第一节 概述 第二节 特种加工 第三节 超精神加工 第四节 机械制造系统的自动化技术 习题与思考题参考文献

<<机械制造工艺学>>

编辑推荐

其它版本请见：《机械制造工艺学（第2版）》

<<机械制造工艺学>>

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>