

<<典型零件机械加工生产实例>>

图书基本信息

书名：<<典型零件机械加工生产实例>>

13位ISBN编号：9787111149071

10位ISBN编号：7111149076

出版时间：2005-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧,方向明,马素敏

页数：440

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>

<<典型零件机械加工生产实例>>

前言

机械加工工艺是实现产品设计，保证产品质量，节约能源，降低消耗的重要手段，是企业进行生产准备，计划调度，加工操作，安全生产，技术检测和健全劳动组织的重要依据，也是企业上品种、上质量、上水平，加速产品更新，提高经济效益的技术保证。

其中工艺规程的编制是直接指导产品或零部件制造工艺过程和操作方法的工艺文件，它直接对企业的产品质量、效益、竞争能力起着重要的作用。

为此，我们从多年生产实践中，精选了50余例不同类型的典型零件，按照中、小型企业小批量生产规模、对每个零件分别按照“零件图样分析”、“零件机械加工工艺的编制”及“零件的工艺分析”三个方面进行了全面的说明。

并附有常用必备。

<<典型零件机械加工生产实例>>

内容概要

《典型零件机械加工生产实例》一书。

精选了包括轴类、套类、齿轮类、花键类、丝杠类、箱体类等具有代表性的典型零件50余例，以机械加工工艺流程卡的编制全过程为主线，分别对零件图样分析、零件机械加工工艺流程卡的编制、零件的工艺分析等进行了全面的说明，并附有编制工艺流程时常用必备的一些技术资料。

本书可使读者对一般机械加工零件的工艺流程编制，有较全面的认识，由此可在生产实践中举一反三地应用。

全书共分五章，主要内容包括：机械加工工艺规程的编制、典型零件机械加工工艺分析、机械加工精度和表面质量、机械加工工序间加工余量、常用技术资料等。

本书可供中、小型企业从事机械加工工艺的设计人员，车间的工艺施工人员，高级技术工人及工科院校师生使用。

<<典型零件机械加工生产实例>>

书籍目录

前言第一章 机械加工工艺规程的编制 第一节 机械加工工艺规程的作用 第二节 机械加工工艺过程的组成 第三节 机械加工工艺规程的制定 第四节 零件图样的工艺性审查 第五节 工艺过程设计中的主要问题 第六节 工序设计 第七节 工艺文件格式及填写规则第二章 典型零件机械加工工艺分析 第一节 轴类零件 第二节 套类零件 第三节 齿轮、花键、丝杠零件 第四节 箱体类零件 第五节 其他类零件第三章 机械加工精度和表面质量 第一节 机械加工精度 第二节 机械加工表面质量第四章 机械加工工序间加工余量 第一节 装夹及下料尺寸余量 第二节 轴的加工余量 第三节 内孔加工余量及偏差 第四节 平面加工余量及偏差 第五节 切除渗碳层的加工余量 第六节 齿轮和花键的精加工余量 第七节 非铁金属及其合金的加工余量 第八节 攻螺纹前底孔直径和套螺纹前圆杆直径尺寸的确定第五章 常用技术资料 第一节 机械制造工艺术语 第二节 切削加工工艺守则 第三节 切削加工通用技术条件 第四节 热处理工艺守则 第五节 常用零件结构要素参考文献

<<典型零件机械加工生产实例>>

章节摘录

第六节 工序设计 工序设计包括工序基准的选择、工序尺寸的确定、加工余量的确定、机床的选择、工艺装备的选择、切削用量的选择和时间定额的确定。

一、工序基准的选择 工序基准是在工序图上以标定被加工表面位置尺寸和位置精度的基准。所标定的位置尺寸和位置精度分别称为工序尺寸和工序技术要求。

工序尺寸和工序技术要求在加工后应进行测量，测量时所用的基准称为测量基准。

通常工序基准应与测量基准重合。

对于设计基准尚未最后加工完毕的中间工序，应选各工序的定位基准作为工序基准和测量基准。

在各表面的最后精加工时，当定位基准与设计基准重合时，显然工序基准和测量基准就应选用这个重合的基准。

当所选定位基准未与设计基准重合时，在这两种基准都能作为测量基准的情况下，工序基准的选择应注意以下三点： 1) 选设计基准作为工序基准时，对工序尺寸的检验就是对设计尺寸的检验，有利于减少检验工作量。

2) 当本工序中位置精度是由夹具保证而不需进行试切、调整的情况（如用钻模、镗模等），应使工序基准与设计基准重合。

在按工序尺寸进行试切、调整的情况下，选工序基准与定位基准重合，能简化刀具位置的调整工作。

3) 对一次安装下的加工出来的各个表面，各加工面之间的工序尺寸应选与设计尺寸一致。

.....

<<典型零件机械加工生产实例>>

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>