第一图书网, tushu007.com

<<过程装备制造技术>>

图书基本信息

书名：<<过程装备制造技术>>

13位ISBN编号：9787122117700

10位ISBN编号：7122117707

出版时间：2011-8

出版时间：化学工业出版社

作者：朱振华，邵泽波 编

页数：272

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

内容概要

《过程装备制造技术》共分绪论、过程机器制造和过程设备制造三部分，第1～第4章介绍了过程机器制造部分，内容包括机械加工质量、机械加工工艺规程、典型零件的加工和过程机器的装配工艺。
第5～第8章介绍了过程设备制造部分，内容包括过程设备零件的主要制造工序、过程设备的焊接、典型过程设备的制造工艺和过程设备的质量检验。
《过程装备制造技术》结合过程装备的特点全面系统地介绍了过程机器和过程设备制造中的基本问题和技术，可作为高等院校过程装备与控制工程及相关专业的教材，也可供有关工程技术人员学习参考。

<<过程装备制造技术>>

书籍目录

0 绪论0.1 过程装备制造的内涵0.2 过程机器的制造0.2.1 毛坯制造0.2.2 机械加工0.2.3 装配与调试0.3 过程设备的制造0.3.1 压力容器分类0.3.2 过程设备的制造过程及特点习题1 机械加工质量1.1 机械加工精度1.1.1 机械加工精度的概念1.1.2 获得规定加工精度的方法1.1.3 影响机械加工精度的因素1.2 机械加工表面质量1.2.1 机械加工表面质量的概念1.2.2 机械加工表面质量对零件使用性能的影响1.2.3 影响机械加工表面质量的因素1.3 提高机械加工质量的途径与方法1.3.1 提高机械加工精度的途径1.3.2 提高机械加工表面质量的方法习题2 机械加工工艺规程2.1 机械加工工艺过程2.1.1 机械加工工艺过程的组成2.1.2 生产纲领及生产类型2.2 机械加工工艺规程2.2.1 机械加工工艺规程的作用2.2.2 制订机械加工工艺规程的原则2.2.3 机械加工工艺规程的格式2.2.4 制订机械加工工艺规程所需的原始资料2.2.5 制订机械加工工艺规程的步骤2.3 零件的工艺分析2.3.1 分析部件装配图，审查零件图2.3.2 零件的技术要求分析2.3.3 零件的结构工艺性分析2.4 毛坯的选择2.4.1 毛坯的种类2.4.2 毛坯的选择原则2.5 加工工艺路线的拟订2.5.1 工件的定位基准及其选择2.5.2 工件的定位和夹紧2.5.3 表面加工方法的选择2.5.4 加工阶段的划分2.5.5 工序集中和工序分散2.5.6 加工顺序的安排2.6 机床和工艺装备的选择2.7 加工余量和工艺尺寸链2.7.1 加工余量及其影响因素2.7.2 工艺尺寸链2.8 切削用量和时间定额的确定2.8.1 粗加工切削用量的选择2.8.2 精加工切削用量的选择2.8.3 时间定额习题3 典型零件的加工3.1 轴类零件的加工3.1.1 概述3.1.2 离心机主轴的加工3.2 轮盘类零件的加工3.2.1 概述3.2.2 活塞式压缩机活塞的加工3.3 杠杆类零件的加工3.3.1 概述3.3.2 往复式压缩机连杆的加工3.4 箱体类零件的加工3.4.1 概述3.4.2 L型活塞式压缩机机身的加工习题4 过程机器的装配工艺4.1 装配和装配精度4.1.1 装配的概念4.1.2 装配工作的基本内容4.1.3 装配精度与零件精度的关系4.2 装配尺寸链4.2.1 装配尺寸链的概念4.2.2 装配尺寸链的建立4.2.3 装配尺寸链的计算4.3 装配方法及选择4.3.1 完全互换装配法4.3.2 部分互换装配法4.3.3 选择装配法4.3.4 修配装配法4.3.5 调整装配法4.4 装配工艺规程的编制4.4.1 概述4.4.2 装配工艺规程的编制方法和步骤习题5 过程设备零件的主要制造工序5.1 原材料的准备5.1.1 原材料的验收和管理5.1.2 钢材的净化5.1.3 钢材的矫形5.2 划线5.2.1 零件的展开计算5.2.2 号料5.2.3 标记和标记移植5.3 切割及边缘加工5.3.1 机械切割5.3.2 氧气切割5.3.3 等离子切割5.3.4 碳弧气刨5.3.5 边缘加工5.4 弯曲5.4.1 筒体的弯曲5.4.2 锥型封头的弯曲5.4.3 管子的弯曲5.5 成形5.5.1 封头的成形5.5.2 膨胀节的成形习题6 过程设备的焊接6.1 焊接工艺基础6.1.1 焊接的冶金过程6.1.2 焊接接头6.1.3 焊接应力与变形6.1.4 焊接缺陷及检验6.2 过程设备常用焊接方法6.2.1 焊条电弧焊6.2.2 埋弧自动焊6.2.3 气体保护焊6.2.4 电渣焊6.3 过程设备常用钢材的焊接6.3.1 金属材料的焊接性6.3.2 碳素钢的焊接6.3.3 低合金钢的焊接6.3.4 不锈钢及高合金耐热钢的焊接6.3.5 有色金属及合金的焊接6.3.6 异种钢的焊接6.4 焊后热处理6.4.1 压力容器进行焊后热处理的条件6.4.2 焊后热处理方法6.4.3 焊后热处理工艺和规范习题7 典型过程设备的制造工艺7.1 压力容器的组对7.1.1 组对技术要求7.1.2 组对工艺装备7.2 列管式换热器的制造7.2.1 列管式换热器的制造过程7.2.2 管子在管板上的固定方式7.2.3 机械化穿管简介7.3 高压容器制造7.3.1 高压容器制造综述7.3.2 热套式高压容器制造习题8 过程设备的质量检验8.1 质量检验的目的、内容及方法8.1.1 质量检验的目的8.1.2 质量检验的内容和方法8.2 无损检测8.2.1 无损检测的概念和种类8.2.2 常用的无损检测方法简介8.2.3 无损检测的对比和选用8.2.4 无损检测的反馈8.3 过程设备的试压及密封性检查8.3.1 液压试验8.3.2 气压试验8.3.3 煤油试验习题参考文献

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