

<<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：9787302221562

10位ISBN编号：7302221561

出版时间：2010-5

出版时间：清华大学

作者：常同立//杨家武//佟志忠

页数：203

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

本书内容包括机械制造工艺预备、机械加工工艺规程制定、机床夹具设计、机械加工精度控制、机械加工表面质量控制、装配工艺规程制定和先进制造技术与模式七部分。

全书以机械加工工艺和装配工艺能力与素质培养为中心目标，强化机械制造工艺主干知识和实用性强的内容，适当删减实用性不强的内容，以节省篇幅，对重点内容增加实例讲解。

本书面向机械大类专业，适合本科院校用作教材，也可供高职高专院校用作教材或参考书，同时可供从事机械制造行业的工程技术人员参考。

## &lt;&lt;机械制造工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 机械制造工艺预备 1.1 机械产品开发及生产过程概述 1.2 生产类型及其工艺特点 1.2.1 生产纲领和生产类型 1.2.2 生产类型的工艺特点 1.3 机械加工质量 1.3.1 加工精度的含义 1.3.2 加工表面质量的含义 1.3.3 加工表面质量对使用性能的影响 1.4 加工精度的获得方法 1.5 机械加工工艺过程组成 1.6 设计基准与工艺基准 1.7 基本尺寸链理论 1.7.1 尺寸链概念、组成及特性 1.7.2 尺寸链的分类 1.7.3 尺寸链的基本计算方法 1.7.4 尺寸链计算公式的使用方法 1.7.5 工艺尺寸链的应用 习题及思考题第2章 机械加工工艺规程制定 2.1 机械加工工艺规程 2.2 机械加工工艺性审查 2.2.1 零件图的完整性与统一性审查 2.2.2 零件的结构工艺性审查 2.2.3 图样标注的合理性 2.2.4 材料选用合理性 2.3 毛坯的选择 2.3.1 毛坯的种类 2.3.2 毛坯选择方法 2.4 工艺路线的拟定 2.4.1 定位基准的选择 2.4.2 工序的集中与分散 2.4.3 加工方法的确定 2.4.4 加工阶段的划分 2.4.5 加工顺序的安排 2.5 工序设计 2.5.1 机床与工艺装备的选择 2.5.2 切削用量的确定 2.5.3 加工余量的拟定 2.5.4 工序尺寸及其公差确定 2.5.5 工序简图 2.6 数控加工工艺设计概述 2.7 工艺方案的生产率和技术经济分析 2.7.1 时间定额与提高生产率措施 2.7.2 工艺方案的经济技术分析 习题及思考题第3章 机床夹具设计 3.1 概述 3.1.1 工件的装夹 3.1.2 夹具的组成、分类和在机械加工中的作用 3.1.3 工件在夹具中加工时加工误差的组成 3.2 工件在夹具中的定位 3.2.1 工件定位的基本原理 3.2.2 工件定位方式及其所用定位元件 3.2.3 定位误差的分析和计算 3.3 工件在夹具中的夹紧 3.3.1 工件的夹紧及对夹紧装置的基本要求 3.3.2 常用典型夹紧机构 3.4 夹具的其他元件 3.4.1 夹具的连接元件 3.4.2 夹具的分度装置 3.4.3 夹具体 3.5 典型机床夹具设计 3.5.1 钻床夹具 3.5.2 镗床夹具 3.5.3 车床夹具 3.5.4 铣床夹具 3.6 夹具的设计方法和步骤 3.6.1 对机床夹具的基本要求 3.6.2 夹具的设计步骤 3.6.3 夹具设计实例 习题及思考题第4章 机械加工精度控制第5章 机械加工表面质量控制第6章 装配工艺规程制定第7章 先进制造技术与模式参考文献

<<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>