

<<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：9787504588548

10位ISBN编号：7504588547

出版时间：2011-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：250

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

本书为国家级职业教育培训规划教材。

本书根据高等职业技术学院教学实际，由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。主要内容包括：机械制造基本知识、典型表面的机械加工方法与加工设备、机械加工质量与控制、编制机械加工工艺规程、典型零件的加工工艺分析、装配工艺和精密加工等。

本书为高等职业技术学院机械设计制造类专业教材，也可作为成人高校本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的机械设计制造类专业教材，或作为自学用书。

本书由吕崇明主编，参加编写的有王生宁、杨怀庆，由丁炎生主审。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

绪论

模块一 机械制造基本知识

任务1 认识常见的机械加工设备

任务2 认识常用金属切削机床

任务3 选择工件毛坯

任务4 选择热处理方法

模块二 典型表面的机械加工方法、方法与设备

任务1 选择外圆表面的加工方法与加工设备

任务2 选择内圆表面的加工方法与加工设备

任务3 选择平面的加工方法与加工设备

任务4 选择成型表面的加工方法与加工设备

任务5 选择螺纹表面的加工方法与加工设备

模块三 机械加工质量与控制

任务1 认识机械加工精度

任务2 典型表面常见的加工误差与控制

任务3 加工误差的统计分析

任务4 选择保证加工精度的方法

任务5 表面质量的控制

模块四 编制机械加工工艺规程

任务1 了解机械加工：工艺规程基本知识

任务2 编制机械加工工艺过程卡

任务3 编制机械加工工序卡

任务4 工艺尺寸链计算

模块五 典型零件的加工工艺分析

任务1 轴类零件的加工工艺分析

任务2 套类零件的加工工艺分析

任务3 箱体零件的加工工艺分析

任务4 圆柱齿轮零件的加工工艺分析

模块六 装配工艺

任务1 认识装配工作

任务2 编制机械装配工艺规程

任务3 认识装配尺寸链

任务4 选择保证装配精度的方法

模块七 精密加工

任务1 认识超精加工

任务2 认识珩磨

任务3 认识研磨与抛光

任务4 超精密加工简介

附录

章节摘录

模锻模膛是锻件最终成型的模膛，它包括预锻模膛和终锻模膛。

预锻模膛是复杂锻件制坯以后预锻变形用的模膛，目的是使毛坯形状和尺寸更接近锻件，在终锻时更容易充填终锻模膛，同时改善坯料锻造时的流动条件和提高终锻模膛的使用寿命。

终锻模膛是使坯料最后成型，得到与图样一致的锻件的模膛。

为了使终锻时锤击力比较集中，锻件受力均匀及防止偏心、错移等缺陷，终锻模膛一般设置在锻模的中间位置。

终锻成型后的锻件，周围存在较薄的飞边，可在压力机上用切边模切除。

3) 模锻的应用模锻主要应用于毛坯精度要求较高、大批量小件的生产。

三、焊件及其生产过程 1. 焊件 由焊接方法连接的组件称为焊件。

焊接是通过加热或加压或两者并用，并使用（或不用）填充材料，使工件达到结合的一种方法。

焊接是一种不可拆连接，它不仅可以连接各种同质金属，也可以连接不同质的金属。

2. 焊件的生产过程及应用焊件从某种意义上讲就是一个合件，由一个个零件组成，这些零件是直接采用型材下料而成，必要时对每个零件进行坡口加工，定位后进行焊接而成。

一般焊件焊接后需要进行适当的热处理，以消除因焊接形成的内应力，避免引起零件精加工后产生变形，影响正常使用。

大型板状零件一般采用焊件作毛坯。

<<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>