第一图书网, tushu007.com

<<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：9787536907454

10位ISBN编号：7536907451

出版时间：1999-12

出版时间：陕西科学技术出版社

作者：顾崇衔

页数：338

字数：514000

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

本书包括机械加工工艺规程制订与工艺尺寸链、典型零件加工工艺、机械加工精度与提高加工精度的途径、机械加工表面质量与机械加工振动、提高劳动生产率的途径与成组技术、机器装配工艺基础与装配尺寸链、机械制造工艺自动化的新发展等七章。
结合多年来《机械制造工艺学》的教学实践和科学研究，反复精选教材内容，突出课程的基本理论，反映现代机械加工工艺的新发展。
是本书的主要特点。
本书内容精炼，由浅入深，理论阐述清晰，实例分析简明，适于教学。
本书第一版（1981年出版）经全国许多院校使用后，由全国高等工业学校机械制造（冷加工）类专业教材编审委员会，（机制工艺》教材编审组评定，可供高等工业学校机制专业作为教材，也可供有关工程技术人员学习参考。
1987年由全国高等工业学校机械制造工艺与设备专业教学指导委员会定为全国高等工业学校机制专业必修课推荐教材。
本书1987年荣获国家机械委全国高等学校机电、兵工类专业优秀教材一等奖。
1988年又荣获国家教委全国高等学校优秀教材奖。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

绪论第1章　机械加工工艺规程的制订　1-1 机械加工工艺过程的基本概念　1-2 工件的装夹与获得加工精度的方法　1-3　机械加工工艺规程的原始资料与制订步骤　1-4　制订机械加工工艺过程的主要问题　1-5　工艺尺寸链　1-6　工艺过程的技术经济分析与工艺文件　1-7 制订机械加工工艺规程实例——车床主轴箱箱体工艺规程的制订第2章　典型零件加工工艺　2-1 车床主轴加工　2-2　柴油机连杆加工　2-3　铝活塞加工　2-4 圆柱齿轮加工第3章　机械加工精度　3-1 加工精度的基本概念　3-2 影响加工精度的因素及其分析　3-3 加工误差的综合分析　3-4　分析和解决加工误差问题实例　3-5 保证和提高加工精度的途径第4章　机械加工表面质量　4-1 加工表面质量的基本概念　4-2 机械加工表面的粗糙度及其影响因素　4-3 机械加工后表面物理机械性能的变化　4-4　控制加工表面质量的途径　4-5 机械加工中振动的基本概念　4-6 机械加工中的强迫振动与抑制　4-7 机械加工中的自激振动与抑制第5章　提高劳动生产率的途径　5-1 提高劳动生产率的综合性措施　5-2　提高机械加工生产率的工艺措施　5-3　高效与自动化加工　5-4　成组技术　5-5　机械加工的优化第6章　机器装配工艺基础　6-1　机器装配生产类型及其特点　6-2　达到装配精度的工艺方法　6-3　装配尺寸链　6-4　装配工艺规程的制订第7章　机械制造工艺自动化的新发展　7-1　计算机辅助工艺编程　7-2　计算机辅助制造　7-3　柔性制造系统　7-4　计算机集成制造系统主要参考资料

第一图书网, tushu007.com

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