第一图书网, tushu007.com

<<机械制造工程学>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工程学>>

13位ISBN编号：9787561425732

10位ISBN编号：7561425732

出版时间：1998-2

出版时间：四川大学出版社

作者：梁新德，陈必清，杨治国 编著

页数：414

字数：645000

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

本书以一个工序(工艺系统)的加工精度、生产率和经济性为重点，分别讲述金属切削原理、金属切削机床概论、机床夹具设计和机械制造工艺等方面的基本内容，同时也顾及一个零件以及一个产品的制造。

本书分为三篇共十三章。

第一章—第五章讲述金属切削的基本理论，提高表面质量和生产率的途径；第六章—第九章讲述金属切削机床的工作原理，机床精度和加工精度的关系；第十一章—第十二章讲述综合运用第一章—第九章中的技术以及其它工艺技术来解决一个工序以及一个零件的制造质量、生产和经济性的问题（包括如何设计专业夹具）；第十三章则突出从生产系统的整体高度分层次介绍提高企业的产品质量、效率和效益的方法和思路。

本书既可供大专院校机制类以及相关专业的学生作教材使用，也可供从事机械制造工作的工程技术人员参考。

书籍目录

第一篇 金属切削过程及表面质量 第一章 概述 1.1 研究金属切削加工的目的和意义 1.2 金属切削加工及其基本定义 第二章 切屑形成过程及加工表面质量 2.1 切屑形成的过程 2.2 切屑类型及切屑形状的控制 第三章 切削过程中的物理现象及其规律 3.1 概述 3.2 切削力 3.3 切削热和切削温度 3.4 刀具磨损和刀具耐用度 第四章 影响切削加工过程及表面质量的因素 4.1 概述 4.2 工件材料的切削加工性 4.3 刀具材料的合理选择 4.4 刀具几何参数的合理选择 4.5 切削液 4.6 切削用量的选择 第五章 磨削加工及其表面质量 5.1 磨削加工的特点 5.2 磨削过程的特点与表面质量和生产效率第二篇 金属切削机床与加工精度 第六章 概述 6.1 金属切削机床在国民经济中的地位 6.2 机床制造业的现状与发展趋势 6.3 机床的型号编制方法 6.4 机床与加工精度 第七章 机床的运动分析 第八章 典型机床分析 第九章 机床的加工精度第三篇 机械制造工艺与产品质量 第十章 概述 第十一章 机床夹具设计 第十二章 机械加工工艺规程的制订 第十三章 机械制造技术的进展参考文献

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