

<<电机电器工艺-航空制造工程手册>>

图书基本信息

书名：<<电机电器工艺-航空制造工程手册>>

13位ISBN编号：9787800468704

10位ISBN编号：7800468704

出版时间：1994-11

出版时间：航空工业出版社

作者：《航空制造工程手册》总编委会

页数：608

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>

<<电机电器工艺-航空制造工程手册>>

内容概要

《航空制造工程手册：电机电器工艺》科学地、系统地总结了近40年航空电机、电器、火花塞制造专业的丰富经验，它对军、民用飞机的电机、电器、火花塞生产有广泛的实用价值和指导意义。

《航空制造工程手册：电机电器工艺》分3篇23章，分别阐述了航空电机、电器、火花塞典型产品制造工艺的方法和参数、生产过程和操作、常见质量故障的特征及解决措施，内容翔实而简洁。

《航空制造工程手册：电机电器工艺》不仅对从事航空电机、电器、火花塞制造专业的广大工程技术人员和科研生产管理人员具有重要的参考作用，而且可供其它行业从事这些专业的技术人员和高等院校的师生参考使用。

书籍目录

第1篇 航空电机制造技术第1章 航空电机产品概述1.1 概述1.2 航空电机产品的分类1.2.1 电源电机分类1.2.2 驱动电机分类1.2.3 控制微电机分类1.3 航空电机系列产品和工艺关键1.3.1 电源电机系列产品和工艺关键1.3.2 驱动电机系列产品和工艺关键1.3.3 电动机系列产品和工艺关键1.3.4 控制微电机系列产品和工艺关键1.4 航空电机制造技术的发展方向第2章 电机零件毛坯的选择2.1 航空电机零件毛坯的分类、特点和成形方法2.1.1 毛坯分类2.1.1.1 锻造毛坯的常用材料分类2.1.1.2 铸造毛坯按成形方法分类2.1.2 毛坯结构特点及成形方法比较2.1.2.1 毛坯结构特点2.1.2.2 毛坯成形方法比较2.2 零件毛坯设计和工艺性的关系2.2.1 合金材料的工艺性2.2.1.1 可锻性2.2.1.2 铸造性2.2.2 分型面的影响2.2.3 壁厚的影响2.2.3.1 确定最小壁厚2.2.3.2 合金的影响2.2.3.3 充型能力的影响2.2.3.4 型壁摩擦力的影响2.2.3.5 铸型内气体的影响2.2.4 细孔的影响2.2.4.1 铸件上的内孔通道2.2.4.2 无内衬和有内衬两种内孔通道2.2.4.3 可溶型芯2.2.5 尺寸精度和表面粗糙度的影响2.2.5.1 尺寸精度的影响2.2.5.2 表面粗糙度的影响2.2.6 变形的影响2.2.7 热处理、表面处理工艺的影响2.2.7.1 热处理工艺的影响2.2.7.2 表面处理工艺的影响2.2.8 机械加工和质量要求的影响2.2.8.1 流水线生产对毛坯的要求2.2.8.2 加工余量和保证余量2.3 电机零件毛坯的选择及其总体经济性2.3.1 总体选择原则2.3.2 影响毛坯成本的因素2.3.3 毛坯工艺改进实例第3章 航空电机零件的冲压3.1 电机铁芯冲片制造3.1.1 电机铁芯冲片分类3.1.2 铁芯冲片制造要点3.1.3 航空电机冲片的冲压方法3.1.4 电机冲片条料的下料3.1.5 电机冲片所需冲裁力的计算与设备的选用3.1.5.1 电机冲片冲裁力的计算3.1.5.2 电机冲片冲裁所需设备的选择3.1.6 电机冲片毛刺的去除3.2 电机空心零件的冲压3.2.1 球顶筒形罩子零件的深拉延3.2.2 电机壳体的电刷窗口的冲裁3.3 电机零件的冷挤压3.3.1 冷挤压变形程度与挤压力3.3.2 轴零件挤筋代替滚花3.3.3 冷挤压件质量分析及防止措施3.4 航空电机零件的精冲3.4.1 模具刃口带圆弧的精冲3.4.2 小孔的精冲3.4.2.1 凸模固定端面抗压强度的计算3.4.2.2 凸模最小剖面抗压强度的计算3.4.2.3 凸模纵向弯曲稳压性的验算3.5 微薄零件的冲压3.5.1 毛坯尺寸的确定3.5.2 冲裁力的确定3.5.3 切割模板高度的确定第4章 电机零件的机械加工4.1 轴类零件的加工4.1.1 轴类零件的结构与功能4.1.2 轴类零件毛坯的选择与加工务专量4.1.2.1 毛坯的选择4.1.2.2 毛坯加工余量4.1.2.3 工序间加工余量4.1.3 轴类零件典型部位的加工4.1.3.1 螺纹加工4.1.3.2 圆弧和锥体加工4.1.3.3 圆柱直齿渐开线花键加工4.1.3.4 对数曲线型面加工4.1.3.5 螺旋轴加工4.1.3.6 表面强化处理4.1.4 轴的特种检测4.1.4.1 磨削烧伤检查4.1.4.2 磁粉探伤4.1.4.3 扭力试验4.1.5 典型零件工艺过程4.2 电机壳体和端盖零组件的加工4.2.1 壳体零组件的加工4.2.1.1 壳体零组件的结构4.2.1.2 壳体毛坯的选择4.2.1.3 壳体的热处理及表面处理4.2.1.4 壳体的公差配合、形位公差和表面粗糙度要求4.2.1.5 壳体零件工艺过程和工艺过程分析4.2.1.6 壳体加工典型工装4.2.2 端盖零组件的加工4.2.2.1 端盖的结构(含毛坯)4.2.2.2 端盖的热处理和表面处理4.2.2.3 端盖加工工艺过程和典型工艺分析4.2.2.4 端盖加工推荐的加工余量及切削参数4.2.2.5 端盖加工常用工装4.3 刷盒加工4.3.1 刷盒的分类4.3.2 刷盒孔加工方法和加工余量的选择4.3.2.1 基本要求4.3.2.2 刷盒方孔的加工方法4.3.2.3 刷盒方孔加工余量及偏差4.3.3 典型零件加工工艺4.3.4 常见故障分析4.3.5 刷盒方孔表面质量控制4.4 磁极加工(整体)4.4.1 换向极4.4.2 整体磁极4.5 杯形转子加工4.5.1 功能和结构4.5.1.1 轴的功能和结构4.5.1.2 杯子的功能和结构4.5.1.3 杯形转子的功能和结构4.5.2 轴和杯子的加工4.5.2.1 轴的加工4.5.2.2 杯子的加工4.5.3 杯形转子组件加工4.5.3.1 杯形转子组件加工4.5.3.2 杯形转子组件的压装工具4.5.3.3 库存应注意的事项第5章 永磁体加工5.1 铸造磁钢零件的制造5.1.1 化学成分和磁性能5.1.2 熔模铸造磁钢零件5.1.2.1 磁钢零件的结构分类

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>