

<<机械加工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<机械加工工艺学>>

13位ISBN编号：9787801341600

10位ISBN编号：7801341600

出版时间：1999-5

出版时间：航空工业

作者：毛志康

页数：329

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>

<<机械加工工艺学>>

内容概要

《航空职业技术教学规划教材：机械加工工艺学（高职中专机制专业通用）》是根据航空四校新修订的“机械加工工艺学教学大纲”编写而成的，供高等职业技术教育和中专学校招收初、高中毕业生使用的统编教材。

《航空职业技术教学规划教材：机械加工工艺学（高职中专机制专业通用）》的主要内容包括：机械加工工艺规程的制定、机床工序的设计、各种表面加工方法、机械加工精度、表面质量的理论基础、典型零件的加工工艺分析和计算机辅助制造技术等。

结合多年来中等专业学校《机械加工工艺学》的教学实践，反复精选教材内容，突出课程的基本理论，加强实践性环节，是《航空职业技术教学规划教材：机械加工工艺学（高职中专机制专业通用）》的主要特点。

《航空职业技术教学规划教材：机械加工工艺学（高职中专机制专业通用）》内容精炼，力图由浅入深，由表及里，强调科学分析。

理论叙述清晰，实例分析简明，适用于高职、中专教学。

《航空职业技术教学规划教材：机械加工工艺学（高职中专机制专业通用）》可作为高等职业技术教育和中等专业学校机械制造专业教材，也可供成人中专学校相近专业使用。

<<机械加工工艺学>>

书籍目录

绪论第1章 机械加工工艺规程的制订1.1 工艺过程概述1.2 零件规定精度的获得方法1.3 制订机械加工工艺规程的基本要求和依据1.4 工艺路线的制订1.5 定位基准的选择1.6 热处理工序和辅助工序的安排1.7 制订工艺路线实例思考题与习题第2章 机床工序的设计2.1 加工余量的确定2.2 工序基准的选择2.3 工序尺寸及公差确定2.4 工艺尺寸的计算2.5 工艺设备和工艺装备的选择2.6 时间定额与切削用量的确定2.7 工艺文件思考题与习题第3章 机械加工精度3.1 加工精度的基本概念3.2 理论误差与工艺系统几何误差3.3 工艺系统受力变形产生的误差3.4 工艺系统受热变形误差3.5 工件内应力引起的变形与测量误差3.6 提高加工精度的途径3.7 加工误差综合分析思考题与习题第4章 机械加工的表面质量4.1 概述4.2 影响机械加工表面质量的因素4.3 机械加工中的振动4.4 零件表面的强化方法思考题与习题第5章 典型表面加工5.1 外圆表面加工5.2 孔加工5.3 平面加工5.4 螺纹加工思考题与习题第6章 圆柱齿轮加工6.1 概述6.2 滚齿6.3 插齿6.4 剃齿6.5 磨齿6.6 珩齿6.7 齿轮加工工艺分析思考题与习题第7章 典型零件加工工艺7.1 作动筒加工7.2 马达壳加工7.3 齿杆加工思考题与习题第8章 计算机辅助制造技术8.1 概述8.2 成组技术8.3 计算机辅助工艺过程设计8.4 计算机辅助制造简介8.5 CAD / CAPP / CAM集成与CIMS技术思考题与习题附录主要参考文献

<<机械加工工艺学>>

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>