

<<机械零件工艺性手册>>

图书基本信息

书名：<<机械零件工艺性手册>>

13位ISBN编号：9787111205920

10位ISBN编号：7111205928

出版时间：2007-2

出版时间：机械工业出版社

作者：蔡兰

页数：553

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>

## <<机械零件工艺性手册>>

### 内容概要

本手册全面阐述了机械零部件设计和制造的工艺性问题，主要介绍了产品和零部件的结构工艺性和其他各种因素对工艺性的影响。

其特点是强调了工艺性的整体性、相对性和灵活性。

内容包括铸造、锻造、冲压、焊接、热处理及表面处理、切削加工、装配及维修等工艺过程的工艺性

。

本书内容丰富、概念清楚、举例恰当、结合生产实际。

可供机械设计工作者和工艺工作者在产品、零部件设计和制造工作中使用，也可作为大专院校机电类专业师生的教学参考书。

## <<机械零件工艺性手册>>

### 书籍目录

第2版前言第1版前言第1章 机械零件工艺性总论1.1 工艺性基本概念1.2 工艺及工艺性工作的重要性1.3 工艺性评价与审查1.4 综合协调改善机械零件工艺性参考文献第2章 铸造工艺性2.1 铸造工艺性基本指标及零件的铸造工艺要素2.2 铸造合金分类及选用2.3 常用铸造方法及选用2.4 铸件结构设计要点2.5 铸件后续加工与铸件结构2.6 铸件的矫形2.7 组合铸件结构2.8 铸件设计举例参考文献第3章 压力加工工艺性3.1 铸造工艺的分类、特点及其应用3.2 锻件的结构工艺性3.3 锻件节材方法与途径3.4 冷冲压工艺特点及其应用3.5 冲压加工的经济性分析3.6 冲压件的结构要素3.7 扩大冲压加工的应用范围参考文献第4章 焊接工艺性4.1 常用焊接方法的特点及应用4.2 焊接材料的分类及选择4.3 金属材料的焊接4.4 焊接应力与变形4.5 常见焊接缺陷4.6 焊接结构工艺性参考文献第5章 热处理及表面处理工艺性第6章 切削加工工艺性第7章 零部件的装配和维修工艺性

## &lt;&lt;机械零件工艺性手册&gt;&gt;

## 编辑推荐

本手册第2版仍然保留了第1版的主要思路，即应用系统工程的思想介绍机械零件设计、制造过程中的工艺性问题，注重科学性、先进性、实用性。

全书力求体现工艺性的整体性、相对性、灵活性等特点和绿色制造的概念。

其主体内容包括零件结构与铸造、锻造、冲压、焊接、热处理和表面处理、切削加工、装配维修等工艺的关系。

考虑到第1版中第5章粉末冶金零件工艺性在内容上相对偏少，在第2版中就删除了粉末冶金零件工艺性的内容。

第2版各章在内容上都进行了精选，删去了次要的内容，补充了有关工艺性的新问题和新概念，在篇幅上还有所压缩。

**铸造工艺性：**增加了消失模铸造、双金属离心铸造等最新的铸造方法，更新了标准。

为适应国际铸造行业的要求，在工艺设计中增加了铸件尺寸公差设计、铸件重量公差设计、铸件加工余量设计以及铸件的矫形方法与矫形技术。

**压力加工工艺性：**为避免重复叙述，减少与零件工艺性无直接关系的篇幅，第2版删除了常用锻造材料、常用冲压材料和冲压件的质量分析及控制等部分的内容。

**焊接工艺性：**更新了国家标准，如焊接术语和各类焊条、焊丝等焊接材料的规格，对各种牌号的焊接材料增加了应用举例。

增加了常见焊接缺陷的内容，以表格形式介绍了各种焊接缺陷、产生原因。

**材料热处理和表面处理工艺性：**在各部分内容有所删减的基础上，增加了材料热处理工艺对环境的影响、铝合金和钛合金热处理工艺性、并行热处理工艺性等内容，表面处理工艺部分也进行了较大的修改和补充了一些新工艺。

**切削加工工艺性：**在第1版的基础上精炼内容，删减了不太重要或相关性不大的内容。更新了相关的专业术语和国家标准，在切削加工工艺性评价方面，增加了从可持续发展角度的综合评价，即绿色制造的内容。

**装配维修等工艺性：**对各部分内容进行了较大的修改。主要是删除了装配工作中应用比较少的刮削和校正的内容，增加了面向装配的设计简介内容，更新了有关的国家标准，对清洗部分进行了修改。

<<机械零件工艺性手册>>

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>