

<<动车组制造工艺>>

图书基本信息

书名：<<动车组制造工艺>>

13位ISBN编号：9787113082932

10位ISBN编号：7113082939

出版时间：2007-1

出版时间：中国铁道出版社

作者：宋永增

页数：253

字数：307000

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>

<<动车组制造工艺>>

内容概要

本书是普通高等教育动车组系列规划教材之一，主要介绍动车组转向架和车体的制造工艺。

本教材共分五章。

第一章介绍动车组转向架机械加工，重点突出动车组转向架典型零件的机械加工及典型加工设备；第二章介绍动车组转向架组装，重点介绍轮对组装、轴箱组装和典型转向架组装；第三章介绍动车组车体零部件的冲压加工，介绍动车组车体零件的冲压工序；第四章介绍动车组车体装配焊接工艺，重点介绍不锈钢和铝合金车体焊接工艺；第五章介绍动车组制造，重点介绍动车组各工艺部件的装配—焊接工艺和车体总装工艺流程等。

本书是高等学校机车车辆专业本科生的教材，也可供相关专业的技术人员作为参考书。

<<动车组制造工艺>>

书籍目录

第一章 动车组转向架机械加工 第一节 机械加工工艺规程的制订 第二节 夹具设计基础 第三节 转向架典型零件加工 第四节 转向架典型零件加工设备 复习思考题第二章 动车组转向架组装 第一节 机械装配基本知识 第二节 轮对组装 第三节 轴箱组装 第四节 典型转向架组装 复习思考题第三章 动车组车体零件冲压加工 第一节 概述 第二节 冲裁 第三节 弯曲 第四节 拉深 第五节 冷挤压 第六节 冲压工艺规程的制订 复习思考题第四章 动车组车体装配焊接工艺 第一节 焊接方法及设备 第二节 焊接结构及接头强度计算 第三节 车体结构的焊接变形 第四节 不锈钢车体焊接 第五节 铝合金车体焊接 复习思考题第五章 动车组制造 第一节 车体结构组成及主要参数 第二节 底架组焊工艺 第三节 侧墙组焊工艺 第四节 车顶组焊工艺 第五节 端墙组焊工艺 第六节 总组装过程 复习思考题参考文献

<<动车组制造工艺>>

章节摘录

第一节 机械加工工艺规程的制订 一、基础知识 (一) 生产过程 生产过程是指把原材料(半成品)转变为成品的全过程。

机械产品的生产过程, 一般包括: 1. 生产与技术的准备, 如工艺设计和专用工艺装备的设计和制造、生产计划的编制、 生产资料的准备。

2. 毛坯的制造, 如铸造、锻造、冲压等。

3. 零件的加工, 如切削加工、热处理、表面处理等。

4. 产品的装配, 如总装、部装、调试检验和油漆等。

5. 生产的服务, 如原材料、外购件和工具的供应、运输、保管等。

机械产品的生产过程一般比较复杂, 目前很多产品往往不是在一个工厂内单独生产, 而是由许多专业工厂共同完成的。

例如: 飞机制造工厂就需要用到许多其他工厂的产品(如发动机、电器设备、仪表等), 相互协作共同完成一架飞机的生产。

因此, 生产过程既可以指整台机器的制造过程, 也可以是某一零部件的制造过程。

(二) 工 艺 工艺就是使各种原材料、半成品成为产品的方法和过程。

工艺技术是人类在劳动中逐渐积累起来并经过总结的操作技术经验, 它是应用科学、生产实践及劳动技能的总和。

工艺管理是从系统的观点出发, 对产品制造过程的各项工艺技术活动进行规划、组织、协调、控制及监督, 以实现安全、优质、高产、低消耗的既定目标。

工艺是科学技术第一生产力的基本要素。

只要有生产, 就得有工艺。

这是因为: 1. 在产品生产的全过程中, 都是按照工艺要求进行施工作业的。

特别是现代化大工业的生产, 工艺的基础作用尤为重要和明显。

<<动车组制造工艺>>

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>