

<<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：9787308057981

10位ISBN编号：7308057984

出版时间：2008-1

出版单位：浙江大学

作者：马光

页数：290

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>

<<机械制造工程学>>

内容概要

本书为应用型本科教材。

全书共分为八章，内容包括机械制造概论、机械制造过程基础知识、金属切削原理、切削机床与刀具、机械加工工艺规程制定、机械加工质量、机械装配工艺和先进制造技术等。

本书从应用型人才培养要求出发，以机械制造工艺过程为主线，将其所涉及的金属切学基本理论、机床、刀具、夹具等基本知识进行合理整合，突出应用型人才培养要求。

本书可作为应用型本科院校机械工程及自动化、机械设计制造及自动化、工业工程、材料成型及控制工程等专业的教材，也可供从事机械制造行业的工程技术人员学习参考。

<<机械制造工程学>>

书籍目录

第1章 机械制造概论 1.1 机械制造与机械制造技术 1.1.1 机械制造与制造技术 1.1.2 机械制造的类型 1.1.3 机械制造技术的范畴 1.2 机械制造过程与机械制造系统 1.2.1 机械制造过程 1.2.2 机械制造系统 1.3 机械制造技术的地位及发展 1.3.1 机械制造技术的地位 1.3.2 现代制造技术的发展方向 1.4 本课程的研究内容与学习方法 1.4.1 本课程的内容与学习要求 1.4.2 本课程的学习方法

第2章 机械制造过程的基础知识 2.1 机械制造工艺方法与过程 2.1.1 零件加工工艺方法分类 2.1.2 工序的定义和工艺规程 2.1.3 生产纲领与生产类型 2.2 基准与装夹 2.2.1 基准的概念 2.2.2 装夹的概念 2.2.3 设计基准与工艺基准 2.2.4 定位原理和定位类型 2.2.5 定位方式和定位元件 2.2.6 定位误差计算 2.2.7 工件夹紧 2.3 机械加工工艺系统 2.3.1 机械加工工艺系统的组成 2.3.2 机床的分类和型号表示方法 2.3.3 机床的组成、工艺范围与参数 2.3.4 夹具的分类与组成 2.3.5 刀具的分类 2.3.6 刀具的几何参数 2.3.7 刀具材料

第3章 金属切削过程的基本规律及其应用 3.1 金属切削的变形过程 3.1.1 金属切削变形过程的基本特征 3.1.2 变形区的划分和切屑的形成过程 3.1.3 切削变形程度的表示方法 3.1.4 前刀面的挤压与摩擦 3.1.5 积屑瘤的形成及其对切削过程的影响 3.1.6 切屑的类型与控制 3.1.7 影响切削变形的主要因素 3.2 切削力 3.2.1 切削力的来源与分解 3.2.2 切削力的计算公式 3.2.3 影响切削力的因素 3.3 切削热与切削温度 3.3.1 切削热的产生与传出 3.3.2 切削温度对切削加工过程的影响 3.3.3 切削温度的测量及分布规律 3.3.4 影响切削温度的因素 3.4 刀具磨损和刀具使用寿命 3.4.1 刀具的失效形式 3.4.2 刀具磨损的原因 3.4.3 刀具磨损过程及磨钝标准 3.4.4 刀具使用寿命 3.5 切削条件的合理选择 3.5.1 工件材料的切削加工性的改善 3.5.2 刀具合理几何参数的选择 3.5.3 切削用量的选择 3.5.4 切削液的选择 3.6 磨削原理 3.6.1 砂轮的特性与选择第4章 金属切削机床与刀具第5章 机械加工工艺规程第6章 机械加工质量及质量控制第7章 机械装配工艺第8章 先进制造技术参考文献

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>