第一图书网, tushu007.com

<<机械制造技术基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术基础>>

13位ISBN编号：9787313035226

10位ISBN编号：7313035225

出版时间：2004-1

出版时间：上海交大

作者：方子良

页数：338

字数：539000

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

前言

本书是根据南京理工大学机械制造及自动化专业教学改革的需要，并参照目前专业教学基本要求和专业培训目标，在总结近20年的教学实践基础上编写的一本教材。
随着我国教学改革的不断深入，专业设置以及相应的课程设置都有了很大的变动。
机电一体化已成为机类专业人才知识结构改革的方向。
拓宽机类与近机类专业人才的知识面，提高本科生面向社会生产实践的适应性，必将对原机械专业的课程设置与教材内容进行有机的重新组合与改造。
早在20世纪80年代初，我校对机电一体化专业就实施了“一条龙”施教的教学计划。
对原机械专业的“老三篇”——《金属切削原理与刀具设计》、《机床夹具设计》及《机械制造工艺学》这些骨干课程内容进行适当精简，合并成一门综合课程。
这样既克服了课程内容重复、交叉的弊病，节省课时，提高教学效率，又可以使学生对于机械加工制造过程有一个全面系统的认识。
教学实践证明，效果是良好的，并受到学生和企业的欢迎。
在总结前段时期教学经验的基础上，为了使教材内容更精炼简明、更系统化，适当增加了测量技术基础的内容，并尽可能将传统的机械加工工艺与现代新工艺、新技术相结合，拓宽专业人才的知识面，以适应市场经济的需要。
本书具有以下特点：（1）从机械制造工艺系统的刀具、机床、夹具、零件加工工艺等四个方面精选与组织教材内容，既注重教材的系统性、内容重点突出，又考虑到教材整体内容的相关性。
（2）全书的技术术语、名词、符号及计量单位均采用新标准。
（3）对基础理论部分作了适当的归纳，涉及到难点部分作了适当的分析，并增加了例题详解。
因此，本书内容丰富、深度适中。
教学中可根据各专业特点，自行选取。
本书由南京理工大学方子良主编，南京林业大学宋彪副主编，龚光容主审。
在本书编写过程中，王栓虎、丁武学、程寓、胡小秋、王益祥和陈安明副教授予以了支持和帮助，并提出了许多宝贵意见，在此表示衷心的感谢。
限于编者水平，时间仓促，书中难免有错误和不妥之处，敬请读者批评指正。

内容概要

本书是为适应机械制造及自动化专业课的教学改革而编写的。
主要内容包括：金属切削加工理论基础、金属切削机床及各种加工方法、机械加工工艺规程的制订、机械加工质量、测试技术基础、机械装配工艺机床夹具设计原理、现代机械制造技术等。
本书可作为高等工科院校机械制造及自动化专业的教材，也可作为相近专业的技术基础课教材，并可供从事机械制造工程的技术人员参考。

书籍目录

第1章 金属切削加工的基础知识　1.1 切削加工的运动分析及切削要素　1.2 金属切削刀具　1.3 切削过程的物理现象　1.4 工件材料的切削加工性　1.5 切削液第2章 金属切削机床及各种加工方法　2.1 金属切削机床的分类、型号及传动　2.2 车削加工　2.3 铣销、刨削和拉削加工　2.4 钻销和镗削加工　2.5 磨削加工　2.6 特种加工第3章 机械加工工艺规程的制订　3.1 基本概念　3.2 毛坯的确定　3.3 零件的结构工艺性　3.4 定位基准的选择　3.5 工艺路线的拟定　3.6 工序设计　3.7 工艺尺寸链　3.8 机械加工的生产率和经济性第4章 机械加工质量　4.1 机械加工精度　4.2 机械加工表面质量第5章 测量技术基础　5.1 概述　5.2 计量器与测量方法　5.3 计量器具的参数与特性　5.4 测量器具的参数与特性　5.5 光滑极限量规第6章 典型零件加工第7章 机械装配工艺第8章 机床夹具设计原理第9章 现代机械制造技术参考文献

章节摘录

插图：（2）验收量规它是检验部门或用户代表验收产品时所使用的量规。
因其检验对象也是工件，所以它也有通规和止规两种。
国际规定：操作者使用的工作量规应是新的或磨损较少的量规；检验部门和用户代表使用的量规，应由型式相同且已磨损较多的工作量规转化而来。
当用户代表在用这种验收量规验收产品时，通规应接近工件的最大实体尺寸；止规应接近工件的最小实体尺寸。
这样规定的目的，在于尽量避免操作者检验为合格的工作，而被验收部门或用户代表误判为不合格品。
（3）校对量规它是用来检验工作量规是否制造合格，或在使用过程中是否达到磨损极限的一种量规。
因工作量规中的轴用卡规或环规用指示量仪检定比较困难，而孔用塞规用指示量仪检定比较方便，所以，塞规无校对规，只有轴用卡规或环规才有较对规。
检验卡规通规的校对量规称为“校通一通”，用代号“TT”表示，使用时应通过被检卡规的通规，被检通规才算合格；检验卡规止规的校对量规称为“校止一通”，用代号“ZT”表示，使用时应通过被检卡规的止规才算合格；检验卡规通规磨损极限的校对量规称为“校通一损”，用代号“TS”表示，使用时应不得通过被检通规，这才说明被检通规尚未磨损到磨损极限。

编辑推荐

《机械制造技术基础》由上海交通大学出版社出版。

第一图书网, tushu007.com

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