

<<机械制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787810126502

10位ISBN编号：7810126504

出版时间：1996-06

出版时间：北京航空航天大学出版社

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>

<<机械制造工艺学>>

内容概要

内容简介

本书为高校机械制造专业的专业教材。

其内容包括工艺过程设计的原则和方法；工序尺寸的设计

和计算以及工艺尺寸图表的应用；影响加工精度的因素、误差的统计分析以及回归分析和工艺试验的正交设计法；表面粗糙度及表面层的物理机械性能；提高质量、生产率和经济性的措施，在有关章节中介绍了有关计算机辅助制造系统，并附有典型零件的制造工艺。

在书末附有必要的附录.以

及重点章节部分的习题。

本书结合机械行业，特别是航空、航天工业的生产实践，总结了复杂零件工艺过程的设计原则和方法，为计算机辅助工艺过程设计提供了理论基础。

本书可供高等院校作为教学用书，也可供从事机械行业各部门的工程技术人员参考。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

目录

绪论

第一章 工艺过程概述

- 1 - 1 工艺过程的组成
- 1 - 2 设计工艺过程的基本要求
- 1 - 3 设计工艺过程的技术依据
- 1 - 4 机械加工精度
- 1 - 5 基准与定位
- 1 - 6 尺寸链及计算方法

第二章 工艺路线设计

- 2 - 1 零件图的工艺分析
- 2 - 2 加工方法的选择
- 2 - 3 阶段的划分
- 2 - 4 工序的集中与分散
- 2 - 5 基准选择
- 2 - 6 热处理工序的安排
- 2 - 7 辅助工序的安排
- 2 - 8 轴套工艺路线分析

第三章 机床工序设计

- 3 - 1 设备和工艺装备的选择
- 3 - 2 加工余量的确定
- 3 - 3 工序尺寸的确定
- 3 - 4 工艺尺寸换算
- 3 - 5 尺寸图表

第四章 机械加工精度

- 4 - 1 概述
- 4 - 2 加工误差产生的原因
- 4 - 3 加工误差的统计分析
- 4 - 4 工艺试验的正交设计

第五章 机械加工表面质量

- 5 - 1 表面质量概述
- 5 - 2 表面质量对使用性能的影响
- 5 - 3 表面粗糙度及影响因素
- 5 - 4 表面层的物理机械性能及影响因素
- 5 - 5 工艺系统的振动及控制方法

第六章 提高质量、生产率和经济性的措施

- 6 - 1 设计工艺性
- 6 - 2 提高加工质量的途径
- 6 - 3 提高劳动生产率的途径
- 6 - 4 计算机技术的应用
- 6 - 5 技术经济分析
- 6 - 6 质量管理

第七章 轴类零件加工

- 7 - 1 构造、技术条件与材料
- 7 - 2 轴类零件加工工艺过程设计

<<机械制造工艺学>>

7 - 3主要加工工序的进行方法

7 - 4轴的检验

第八章 盘类零件的加工

8 - 1构造、技术条件与材料

8 - 2盘类零件加工工艺过程设计

8 - 3主要工序的进行方法

8 - 4盘的检验

第九章 梁类零件加工

9 - 1构造、技术条件与材料

9 - 2梁的工艺路线的制订

9 - 3梁的主要工序的进行方法

9 - 4梁的检验

附录

附录一 工艺文件

附录二 加工方法及经济加工精度

附录三 表面粗糙度

附录四 余量简表

习题

参考文献

<<机械制造工艺学>>

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>