第一图书网, tushu007.com

<<机械制造技术>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术>>

13位ISBN编号：9787811338133

10位ISBN编号：7811338130

出版时间：2010-6

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：宋鸣 编

页数：272

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《高职高专“十一五”规划教材·机械电子类系列：机械制造技术》是根据高职职业教育培养目标和要求，力争将工艺理论和实践知识有机结合，密切联系生产实际，内容新，适应高等职业教育的教学模式。
《高职高专“十一五”规划教材·机械电子类系列：机械制造技术》共分十三章，第一章机械制造过程概述；第二章机械加工工艺系统；第三章金属切削基础知识；第四章车削加工：第五章铣削加工；第六章磨削加工；第七章钻削、铰削和镗削加工；第八章齿轮加工：第九章其他加工机床与刀具；第十章机械制造工艺规程设计；第十一章机械制造质量分析；第十二章机械装配工艺基础；第十三章机械零件的特种加工和先进制作技术等内容。
每章后面均附有习题。
该书紧跟高职高专教材的发展步伐，强调学生实践能力、创造能力的培养，非常适合高职高专院校机械制造、模具设计与制造、数控加工、机电一体化、设备维修和CAD／CAM专业教材，也适合相关专业的爱好者自学。

<<机械制造技术>>

书籍目录

第1章 机械制造过程概述1.1 概述1.1.1 生产过程1.1.2 工艺过程1.1.3 机械制造过程实例分析1.2 工艺过程的组成1.3 机械制造过程的生产类型及工艺特点1.3.1 生产纲领与生产类型1.3.2 生产类型的工艺特点复习思考题第2章 机械加工工艺系统2.1 零件表面的成形和机械加工运动2.1.1 零件表面的成形2.1.2 机械加工运动2.2 金属切削机床2.2.1 机床的分类及型号2.2.2 机床的传动原理及运动计算2.2.3 机床的传动系统及运动调整计算2.2.4 数控机床概述2.3 刀具2.4 工件的装夹与夹具2.4.1 工件概述2.4.2 工件的装夹与基准2.4.3 基准与工件的定位2.4.4 机床夹具与工件的定位2.4.5 机床夹具中工件的夹紧装置复习思考题第3章 金属切削原理及其应用3.1 切削用量与切削层参数3.1.1 切削过程中工件上的表面3.1.2 切削用量3.1.3 切削层参数3.2 金属切削刀具基础知识3.2.1 刀具切削部分的组成3.2.2 刀具的标注角度3.2.3 刀具的工作角度3.3 切削过程与切削变形3.3.1 切屑的形成3.3.2 切削变形的度量及影响因素3.4 切屑的类型及控制3.4.1 切屑的类型3.4.2 切屑形状及其控制3.5 切削力和功率3.5.1 切削力的来源与计算3.5.2 切削力、切削功率的计算3.5.3 影响切削力的因素3.6 切削温度及控制3.6.1 切削热的来源及传散3.6.2 切削温度及主要影响因素3.7 刀具磨损和寿命3.7.1 刀具磨损的形态3.7.2 刀具磨损过程及磨钝标准3.7.3 刀具磨损的原因3.7.4 影响刀具寿命的因素3.8 常用刀具材料3.8.1 刀具材料应具备的性能3.8.2 刀具材料的类型3.8.3 高速钢牌号和选用3.8.4 硬质合金牌号和选用3.8.5 其他刀具材料的性能及选用3.9 切削液3.9.1 切削液的作用3.9.2 切削液的分类和选用3.9.3 切削液的使用方法3.10 材料的可加工性3.10.1 材料切削加工性的概念与评价标准3.10.2 影响工件材料切削加工性的因素3.10.3 改善材料切削加工性的措施3.11 刀具参数的合理选择3.11.1 前角和前刀面形状的选择3.11.2 后角及形状的选择3.11.3 主偏角、副偏角及刀尖形状的选择3.11.4 刃倾角的选择3.12 切削用量的合理选择3.12.1 切削用量对加工的影响3.12.2 选择切削用量的川页序复习思考题第4章 车削加工4.1 车床工艺范围和类型4.1.1 车削的主要工艺内容4.1.2 车床的类型和基本构成4.2 CA6140车床传动系统和典型结构4.2.1 cA6140车床的主要技术参数4.2.2 cA6140车床的传动系统4.2.3 cA6140车床的重要部件和机构4.3 车削加工刀具和方法4.3.1 常用车刀4.3.2 车床夹具和工件的安装4.3.3 车削加工方法和工艺能力4.3.4 刀具几何角度及切削用量的选择复习思考题第5章 铣削加工5.1 铣削加工的工艺范围5.1.1 铣削的主要工艺内容5.1.2 铣削加工的工艺特点5.2 铣刀5.2.1 常用铣刀结构及用途5.2.2 铣刀的几何参数及规格5.2.3 铣刀的选用和安装5.3 铣削要素、铣削原理及应用5.4 铣床和铣削附件5.4.1 常见铣床种类及用途5.4.2 铣床附件及使用5.4.3 工件的装夹方式复习思考题第6章 磨削加工6.1 磨削工艺范围和磨削运动6.1.1 磨削概述6.1.2 磨削运动6.2 砂轮6.2.1 砂轮的组成要素6.2.2 砂轮的形状、尺寸和标志6.2.3 新型砂轮简述6.2.4 砂轮的装拆、平衡与修整6.3 磨削原理简析6.3.1 磨料的形状特征6.3.2 磨屑的形成6.3.3 磨削力及特点6.3.4 磨削温度6.3.5 砂轮的磨损及耐用度6.4 磨床及用途6.4.1 外圆磨床6.4.2 平面磨床6.4.3 内圆磨床6.4.4 无心外圆磨床6.4.5 其他磨削加工方法复习思考题第7章 钻、铰和镗削加工7.1 钻削和铰削7.1.1 钻削基础7.1.2 钻头7.1.3 扩孔和铰削7.1.3 钻削和铰削加工机床7.1.4 钻床夹具7.2 镗削7.2.1 镗削的工艺范围……第8章 圆柱齿轮的加工第9章 其他加工机床和刀具第10章 机械制造工艺规程第11章 机械制造质量分析第12章 机械装配工艺基础第13章 零件的特种加工方法

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