

<<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：9787111056232

10位ISBN编号：711105623X

出版时间：2004-7

出版时间：机械工业出版社

作者：扬州大学工学院黄鹤汀

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>

## <<机械制造技术>>

### 内容概要

本书以新的课程体系对机械制造（冷加工）专业所必需的切削机理、机床设备、加工方法及制造工艺等方面的知识，进行了科学的优化组合，避免了不必要的内容重复，使各部分之间的衔接更为合理。全书分为基础理论、加工方法和制造工艺等三篇，含金属切削的基本知识和基本规律；切削机床、加工工艺和装配的基本知识；各种典型的加工方法；工艺规程的制订及加工质量的分析等共十六章，介绍了较多实用的新设备、新工艺、新技术。

本书的内容简明扼要、深入浅出、联系实际，每章均附有思考题与习题，是高等工科院校机电专业及教改力度较大的机制专业用教材，也可供专业技术人员参考。

## &lt;&lt;机械制造技术&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论第一篇 基础理论 第一章 金属切削的基本知识的定义 第一节 工件表面的成形方法  
 第二节 机床的运动与切削运动 第三节 刀具切削部分的几何参数 第四节 切削用量、切削层参数与切削方式 第五节 刀具材料 思考题与习题 第二章 金属切削过程的基本规律 第一节 金属切削过程的变形 第二节 切削力 第三节 切削热与切削温度 第四节 刀具磨损与耐用度 第五节 金属切削基本规律的应用 思考题与习题 第三章 金属切削机床的基本知识 第一节 机床的分类和型号 第二节 机床的基本要求 第三节 机床的传动联系和传动原理图 第四节 车床 第五节 机床的精度和检验 第六节 数控机床概述 思考题与习题 第四章 机械加工工艺的基本知识 第一节 基本概念 第二节 生产纲领与生产类型 第三节 机械加工工艺规程 思考题与习题 第二篇 加工方法 第五章 钻削、镗削、铰削与拉削 第一节 钻削加工 第二节 镗削 第三节 铰削 第四节 拉削 思考题与习题 第六章 铣削 第一节 铣刀的类型及应用 第二节 铣刀的几何参数及铣削要素 第三节 铣床 第四节 铣削力和铣削功率 第五节 铣削方式 第六节 铣削特点与铣削条件的改善 思考题与习题 第七章 磨削 第一节 砂轮的特性与选择 第二节 磨削加工类型与磨削运动 第三节 磨削厚度与磨削过程 第四节 磨削过程中的力效应和热效应 第五节 M1432A型万能外圆磨床 第六节 硬脆材料与难加工材料的磨削 第七节 高效磨削 思考题与习题 第八章 齿面与齿轮加工 第一节 概述 第二节 滚齿 第三节 插齿 第四节 齿面精加工 第五节 齿轮加工精度分析 第六节 圆柱齿轮加工工艺 思考题与习题 第九章 精密与超精密加工 第一节 概述 第二节 金刚石刀具的超精密切削 第三节 光整加工 第四节 精密及超精密磨削加工 思考题与习题 第十章 特种加工 第一节 概述 第二节 电火花加工 第三节 电解加工和电解磨削 第四节 激光加工 思考题与习题 第十一章 表面清洗与去毛刺技术 第一节 表面清洗 第二节 毛刺的预防、控制及去除 思考题与习题 第三篇 制造工艺 第十二章 机械加工精度 第一节 概述 第二节 工艺系统的几何误差 第三节 工艺系统受力变形引起的误差 第四节 工艺系统热变形引起的工艺误差 第五节 工件残余应力引起的加工误差 第六节 提高加工精度的工艺措施 第七节 加工误差的综合分析 思考题与习题 第十三章 机械加工表面质量 第一节 表面质量的基本概念 第二节 影响加工表面粗糙的主要因素及其控制 第三节 影响表面物理力学性能的主要因素及其控制 第四节 使用表面强化工艺来提高工件表面物理力学性能 第五节 机械加工中的振动 思考题与习题 第十四章 机械加工工艺规程的制订 第一节 机械加工工艺规程制订的原则、步骤及原始资料 第二节 零件的工艺分析 第三节 毛坯的选择 第四节 定位基准的选择 第五节 工艺路线的拟定 第六节 确定加工余量、工序尺寸及公差 第七节 机床及工艺装备的选择 第八节 工艺尺寸链 第九节 工艺过程的生产率和经济性 思考题与习题 第十五章 典型零件加工 第一节 轴类零件加工 第二节 套类零件加工 第三节 箱体类零件加工 思考题与习题 第十六章 机器装配工艺基础 第一节 装配工作的基本内容 第二节 装配精度与装配尺寸链的建立 第三节 装配方法及装配尺寸链的解算 第四节 装配工艺规程的制订 思考题与习题 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>