

<<机械制造学>>

图书基本信息

书名：<<机械制造学>>

13位ISBN编号：9787111084785

10位ISBN编号：7111084780

出版时间：2001-7

出版时间：机械工业出版社

作者：王贵成 编

页数：189

字数：301000

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>

<<机械制造学>>

内容概要

全书分为六章，内容包括机械制造概论、机械加工装备与方法、金属切削基础知识、机械加工工艺规程制定、机械装配工艺基础和先进制造技术。

为适应新的本科专业目录的课程全系和课程内容，本书适当增加了工艺规程的制定和先进制造技术方面的内容，以培养和提高学生的工艺设计能力拓宽视野，适应现代技术发展的需要。

本书可作为高等工科院校机类、近机类专业的教材，也可作为从事机械加工工艺设计的人员和其他专业技术人员的参考用书。

<<机械制造学>>

书籍目录

前言结论 一、机械制造业在国民经济和社会发展中的地位与作用 二、课程的主要内容与学习方法

第一章 机械制造概论 第一节 概述 一、材料去除制造工艺 ($m < 0$) 二、材料成形制造工艺 ($m = 0$) 三、材料累积制造工艺 ($m > 0$) 第二节 机械产品的开发 一、产品开发的意义 二、新产品开发的决策 三、新产品开发的方式 四、新产品开发的步骤 五、产品开发的**技术手段 第三节 制造过程与生产组织 一、机械制造过程 二、零件的制造过程 三、生产类型与生产方式 四、制造哲理与生产模式 复习思考题

第二章 机械加工装备与方法 第一节 金属切削机床 一、机床的分类和型号 二、机床的基本结构 三、机床的传动 第二节 金属切削刀具 一、切削运动与切削参数 二、刀具的角度 三、刀具材料 四、常用刀具 五、磨具 第三节 机械加工方法 一、机械加工方法分类 二、常用切削加工方法 三、特种加工 四、加工方法选用 第四节 工件的装夹与夹具 一、工件的装夹方式 二、夹具的分类与组成 三、工件在夹具中的定位 四、工件的夹紧 五、典型夹具 复习思考题

第三章 金属切削基础知识 第一节 金属切削过程 一、切屑的形成过程 二、积屑瘤 三、切削力和切削功率 四、切削热和切削温度 五、刀具的磨损和破损 第二节 零件的加工质量 一、零件的尺寸精度 二、零件的形状精度和位置精度。 三、零件的表面质量 四、影响零件加工质量的因素 五、机械加工的经济精度 第三节 切削加工的经济性 一、切削加工生产率 二、切削用量的选择 三、材料的切削加工性 复习思考题

第四章 机械加工工艺规程制定 第一节 零件加工工艺分析 一、零件的结构工艺性 二、零件加工工艺方案的确定原则 第二节 机械加工工艺规程的制定 一、表面加工方案的选择 二、加工阶段及加工顺序安排 三、工序的集中与分散 四、工序尺寸的确定和工艺尺寸的计算 五、工艺文件的编制 第三节 典型零件加工_工艺过程分析 一、轴类零件加工 二、套类零件加工 三、箱体零件加工 第四节 工艺方案技术经济分析 一、加工成本核算 二、工艺方案的经济性评价 复习思考题

第五章 机械装配工艺基础 第一节 概述 一、装配的概念 二、装配工作的主要内容 三、装配精度 四、装配精度与零件精度的关系 第二节 机械产品装配工艺方法 一、互换法 二、选配法 三、修配装配法 四、调整装配法 五、装配方法的选择 第三节 装配生产的组织形式及工艺制 一、制订装配工艺规程的基本原则及**资料 二、制定装配工艺规程的步骤 三、拟订装配工艺方法 复习思考题

第六章 先进制造技术 第一节 概述 一、先进制造技术的形成 二、先进制造技术的定义和特点 三、先进制造技术的发展趋势 第二节 数控加工技术 一、数控机床的组成及数控加工过程 二、数控机床的分类 三、数控机床的特点及应用 四、数控加工程序编制 第三节 自动化制造系统 一、柔性制造系统(FMS) 二、计算机集成制造系统(CIMS) 三、智能制造系统(IMS) 第四节 先进制造工艺与方法 一、精益生产(LP) 二、敏捷制造(AM) 三、并行工程(CE) 四、超精密加工技术 复习思考题

附表1 数控机床用ISO编码表 附表2 JB3208—1983准备功能G代码附表3 JB3208—1983辅助功能M代码参考文献

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>