第一图书网, tushu007.com

<<机械加工质量及其检测 机械加 >

图书基本信息

书名：<<机械加工质量及其检测 机械加工安全与劳动卫生>>

13位ISBN编号：9787111242505

10位ISBN编号：7111242505

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王先逵 编

页数：133

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

内容概要

《机械加工质量及其监测机械加工安全与劳动卫生》以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我国多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。
《机械加工质量及其监测机械加工安全与劳动卫生》全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，分别为工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。
本卷包括切削原理与刀具材料及其热处理、毛坯及余量、机械加工质量及其检测、机械加工工艺规程制定、机床夹具设计、机械装配工艺、数控加工技术基础、机械加工安全与劳动卫生。
《机械加工质量及其监测机械加工安全与劳动卫生》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。
《机械加工质量及其监测机械加工安全与劳动卫生》包括机械加工质量及其检测、机械加工安全与劳动卫生方面的内容。

书籍目录

第1卷 工艺基础卷 第4章 机械加工质量及其检测 4.1 机械加工精度 4.1.1 基本概念 1. 加工精度与加工误差 2. 加工原始误差及其成因 4.1.2 影响加工精度的基本因素及消减途径 4.1.3 加工误差 1. 加工误差的分类 2. 造成各类加工误差的原始误差 3. 加工误差的计算方法 4.1.4 经济加工精度 1. 各种加工方法能达到的尺寸经济精度 2. 各种加工方法能达到的形状经济精度 3. 各种加工方法能达到的位置经济 4.2 机械加工表面质量 4.2.1 已加工表面质量概念 1. 机械加工表面质量的表示 2. 已加工表面粗糙度 4.2.2 影响切削加工表面粗糙度因素及改善措施 4.2.3 磨削表面粗糙度形成的原因及改善措施 1. 磨削表面粗糙度形成原因 2. 影响磨削表面粗糙度的因素及改善措施 4.2.4 各种加工方法能达到的表面粗糙度 4.2.5 表面粗糙度与加工精度和配合之间的关系 4.2.6 各种联接表面的粗糙度 4.2.7 加工硬化 1. 加工硬化产生的原因及对零件使用性能的影响 2. 影响加工表面硬化的因素 3. 加工硬化的测定方法 4. 几种加工方法的冷硬程度及冷硬深度 4.2.8 残余应力 1. 残余应力对零件性能的影响 2. 切削加工残余应力产生的原因 3. 影响切削加工表面残余应力的因素及减少残余应力的措施 4. 影响磨削加工表面残余应力的因素 5. 残余应力的测量方法 4.2.9 磨削加工表面的烧伤与裂纹 1. 淬火钢烧伤的几种情况 2. 烧伤的评定方法与识别 3. 磨削表面裂纹 4. 消减烧伤与裂纹的工艺途径 4.3 机械加工过程中的振动 4.3.1 机械加工振动的类型及特点 1. 强迫振动 2. 自激振动（颤振） 4.3.2 强迫振动的振源、诊断及消减措施 1. 强迫振动的振源 …… 第9章 机械加工安全与劳动卫生

章节摘录

第4章 机械加工质量及其检测 4.1 机械加工精度 4.1.1 基本概念 1. 加工精度与加工误差 机械加工精度是指零件经过加工后的几何参数（尺寸、几何要素的形状和相互位置）的实际值与设计理想值的符合程度，而它们之羊的偏离程度称为加工误差。
加工误差越小，加工精度越高。
加工精度和加工误差是零件加工后几何参数的两种表示方法。
……

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