第一图书网, tushu007.com

<<机械加工工艺规程设计>>

图书基本信息

书名：<<机械加工工艺规程设计>>

13位ISBN编号：9787111265863

10位ISBN编号：7111265866

出版时间：2009-6

出版时间：机械工业出版社

作者：崔长华　等编著

页数：204

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

前言

机械加工工艺规程是指导被加工零件工艺过程的主要技术文件。
因此，机械加工工艺规程设计的任务，就是要制订出既能保证加工质量又能保证安全高效的工艺规程。
由于零件的工艺过程往往会涉及许多部门和各种不同的技术领域，所以工艺规程所包括的内容也就非常广泛。
为了完成一个零件(特别是复杂零件)工艺规程的制订，必然要作大量的技术工作，但其中主要的、起主导作用的只有两个：一是拟订工艺过程，二是计算工序尺寸。
本书第一、三、四章是围绕着如何拟订工艺过程这个问题编写的。
从纵向看，任何一个被加工表面，一般都要按照“由粗到精”的原则进行加工，所以工艺过程必须分阶段进行，如果从横向来分析各不同被加工表面的加工顺序，那么其加工次序则应按照基准重合原则进行安排，具体地说，就是要“基准先行”。
当由一个尺寸相联系的两表面不能互为基准时，则应先加工适合作为定位基准的那个表面。
对于那些没有直接尺寸联系的各表面的加工次序，则应按安全、高效的原则进行安排。
至于在各阶段内每道工序内容的多少，则应根据具体情况，按工序集中或工序分散的原则进行分配。
书中第二章“工艺尺寸链”专门用于解决工艺规程设计中的第二个主要问题——工艺尺寸计算。
该章介绍了尺寸链计算公式、工序尺寸网络，以及利用该网络查找尺寸链关系等问题。
其余各章以第二章的工艺尺寸链为基础，介绍了多种类型零件工艺规程编制过程以及重要刀具、主要零部件和装配工艺规程实例，并且在对备零件的轴向工序尺寸的分析中，都按照尺寸链原理进行了计算，以供读者参考。

内容概要

本书内容主要包括两大部分：一部分是机械加工工艺规程设汁的基础知识和基本理论；另一部分则是说明立如何编制工艺规程，主要是以螺纹、轴类、肯轮、盘类、排气阀与缸套等零什以及丝锥与滚刀、剖分式减速器箱体和零部件装配的工艺规程编制为例进行说明。
书中第二章主要介绍的是作者一项填补了而尺寸链及空间尺寸链计算方面李白的研究成果，同时还介绍了有助于正确而快捷地查找几寸链关系的一种有效工具——工序尺寸网络。
本书力求理论联系实际，以使其易于理解和应用。
本书可供机械制造专业的学生以及从事机械加工工作的工程技术人员参考。

书籍目录

前言第一章　工艺过程与工艺规程　第一节　机械加工上艺过程的组成　第二节　工序类型与工艺过程的阶段　第三节　工序集中与工序分散　第四节　加工余量　第五节　生产纲领和生产类型　第六节　工艺过程的技术经济分析　第七节　工艺规程第二章　工艺尺寸链　第一节　尺寸链的基本概念　第二节　尺寸链计算公式　第三节　工序尺寸网络及工艺尺链的建立　第四节　尺寸链计算公式应用举例第三章　基准重合原则与工艺基准选择　第一节　幕准及其分类　第二节　基准重合原则　第三节　工艺基准选择　第四节　定位与夹紧第四章　制订机械加工工艺规程的步骤和方法　第一节　甘机械加工工艺规程在生产过程中的作用　第二节　制订工艺规程的一般步骤及所依据的技术资料　第一节　分析零件图　第四节　选择毛坯　第五节　拟订工艺过程、选样没备及工艺装备　第六节　确定坷削用量及工时定额　第七节　计算机辅助工艺规程设计简介第五章　螺纹零件工艺规程编制　第一节　双头螺柱工艺规程编制　第二节　气缸体螺柱工艺规程编制第六章　轴类零件工艺规程编制　第一节　联动导杆工艺规程编制　第二节　传动轴工艺规程编制第七章　齿轮零件工艺规程编制　第一节　双联齿轮工艺规程编制　第二节　法兰盘内齿轮工艺规程编制第八章　盘类零件工艺规程编制　第一节　飞轮工艺规程编制　第二节　导向叶轮工艺规程编制第九章　排气阀与气缸套工艺规程编制　第一节　排气阀工艺规程编制　第一节　气缸套工艺规程编制第十章　丝锥与滚刀工艺规程第十一章　剖分式减速器箱体工艺规程第十二章　装配工艺规程编制及实例参考文献

章节摘录

插图：第一章工艺过程与工艺规程第一节机械加工工艺过程的组成凡是改变原材料或半成品的状态，使之具有新的形状、尺寸和性质的过程被称为工艺过程。
通过对毛坯进行机械加工，使毛坯逐步变为成品的过程则被称为机械加工工艺过程。
机械加工工艺过程是由一个或若干个依次进行的工序组成的，而工序又可分为工步和走刀。
一、工序工序是在一个工作地点，由一个或一组工人对一个或同时对几个零件连续完成的那一部分工艺过程。
工序是零件机械加工工艺过程的基本单元，同时也是制定劳动定额和安排生产计划的基本单元。
一个生产单位所需要的工人的数量、工人的类型，以及他们所应具备的技术水平等也都是按照工序的要求确定的。
在判定工序时应当注意两点：一是工作地点是否变动，二是加工的过程是否连续。
对于某一部分工艺过程而言，只有它的工作地点不变、加工过程连续这两个条件都具备时，这个工艺过程才能算是一道工序。
例如，在一台车床上先对一个零件车外圆，接着车端面，然后卸下，再改成对其他零件进行同样的加工，直至整批零件加工完为止。
那么这个零件的车外圆和车端面属于一道工序。
如果换一个方式对该零件进行加工，比如，先对一个零件车外圆，而后依次对其他零件进行同样的车外圆加工，直到整批零件加工完为止。
然后再回过头来对该批零件进行车端面加工。
在这种情况下，零件的车外圆和车端面就是两道工序了。

编辑推荐

《机械加工工艺规程设计》为从校园到职场.机械加工工艺师专业技能入门与精通之一。

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