

<<典型零件机械加工生产实例>>

图书基本信息

书名：<<典型零件机械加工生产实例>>

13位ISBN编号：9787111304067

10位ISBN编号：7111304063

出版时间：2010-6

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧，方向明 主编

页数：430

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>

<<典型零件机械加工生产实例>>

前言

《典型零件机械加工生产实例》一书自2005年第1版出版以来，前后重印了5次，深受广大读者的厚爱和支持。

为了更好地适应机械工业不断发展和工艺技术水平不断提高的需要，我们决定对本书进行全面修订。

这次修订工作是在原书总体结构和内容设置的基础上作了部分调整和增补，使之更适合广大读者学习和使用。

主要有以下几点： 1) 采用国家及行业现行标准，便于企业贯彻标准。

在保留和完善原书中的机械制造工艺基本术语（GB / T4863）内容的基础上，又增补了产品工艺工作程序和内容（JB / T9169.2）；机械加工定位、夹紧符号（JB / T5061）；工艺文件编号方法（JB / T9166）；工艺文件完整性（JB/T9165.1）；工艺规程格式（JB / T9165.2）；工艺规程设计要点（JB / T9169.5）；工艺定额编制（JB / T9169.6）和极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度等，为企业贯彻标准提供了基础资料。

2) 对“典型零件机械加工工艺分析及工艺过程”一章中精选的50余例不同类型的典型零件，重新按照中、小型企业的基础工艺装备，小批量生产规模类型的特点，对每个零件分别按照“零件图样分析”、“零件机械加工工艺过程卡”及“零件的工艺分析”等三项的编制和说明进行全面核实、补充和完善，确保工艺数据准确、工艺过程操作可行，可供读者学习参考，在实际生产中举一反三。

3) 这次修订工作在考虑中、小型企业实际工艺技术的基础上，取材的标准、规范、实用和够用为原则，并结合作者长期一线生产实践经验，进一步全面、合理完善全书的结构，力争做到层次清楚，语言简炼，图表为主，便于读者使用。

修订后全书共分八章，主要内容包括：工艺规程设计基础；零件图样工艺性审查；机械加工工艺规程的设计；典型零件机械加工工艺分析及工艺过程；机械加工精度和表面质量；机械加工工序间的加工余量；常用金属材料热处理工艺参数和常用技术资料等。

本书第2版由陈宏钧、方向明主编，参加编写的人员还有洪寿春、王学汉、李凤友、洪二芹、单立红、陈环宇、洪寿兰等。

由于编者水平有限，在编写中难免有不妥和错误之处，真诚希望广大读者批评指正。

<<典型零件机械加工生产实例>>

内容概要

《典型零件机械加工生产实例》第2版在遵循第1版的机械加工工艺过程卡编制全过程为主线的基础上,对精选的轴类、套类、曲轴类、连杆类、齿轮类、花键类、箱体类和丝杆等50余种典型实例重新按中、小型企业基础工艺装备条件和小批量生产规模的特点,对所编工艺过程卡进行了全面核实、补充和完善。

第2版根据机械加工工艺规程设计的需要,适当增补了有关技术资料,使该书在原有实用性的基础上,其内容更翔实,工艺参数更准确,工艺过程操作更可行,能使读者更好地了解和掌握一般机械加工零件的工艺过程编制。

全书共分8章,主要包括:工艺规程设计基础;零件图样工艺性审查;机械加工工艺规程的设计;典型零件机械加工工艺分析及工艺过程;机械加工精度和表面质量;机械加工工序间的加工余量;常用金属材料热处理工艺参数和常用技术资料等。

本书可供中、小型企业从事机械加工的工程师、工艺设计员、生产车间工艺施工员、技师、高级技术工人及工科院校相关专业师生使用。

<<典型零件机械加工生产实例>>

书籍目录

第2版前言 第一章 工艺规程设计基础 一、产品工艺工作程序和内容 二、机械加工定位、夹紧符号 三、工艺文件格式及填写规则 第二章 零件图样工艺性审查 一、零件结构工艺性的基本要求 二、零件结构的切削加工工艺性 三、一般装配对零部件结构工艺性的要求 四、零件结构的热处理工艺性 第三章 机械加工工艺规程的设计 一、工艺规程设计要点 二、工艺规程设计中应考虑的主要问题 三、工艺规程设计程序 第四章 典型零件机械加工工艺分析及工艺过程 一、轴类零件 二、套类零件 三、齿轮、花键、丝杆类零件 四、箱体类零件 五、其他类零件 第五章 机械加工精度和表面质量 一、机械加工精度 二、机械加工的表面质量 第六章 机械加工工序间的加工余量 一、装夹及下料尺寸余量 二、轴的加工余量 三、孔的加工余量及偏差 四、平面的加工余量及偏差 五、切除渗碳层的加工余量 六、齿轮和花键的精加工余量 七、有色金属及其合金零件的加工余量 八、攻螺纹前底孔直径和套螺纹前圆杆直径尺寸的确定 第七章 常用金属材料热处理工艺参数 一、热处理工艺分类及代号 二、常用热处理工艺代号 三、热处理工艺 四、常用金属材料热处理工艺参数 第八章 常用技术资料 一、机械制造工艺基本术语 二、产品几何技术规范 三、常用零件结构要素 参考文献

<<典型零件机械加工生产实例>>

章节摘录

- 一、零件结构工艺性的基本要求(摘自JB / T91693 -1998)
- (1)零件结构的铸造工艺性
- 1)铸件的壁厚应合适、均匀,不得有突然变化。
- 2)铸件圆角要合理,并不得有尖角。
- 3)铸件的结构要尽量简化,并要有合理的起模斜度,以减少分型面、型芯,便于起模。
- 4)加强肋的厚度和分布要合理,以避免冷却时铸件变形或产生裂纹。
- 5)铸件的选材要合理。
- (2)零件结构的锻造工艺性
- 1)结构应力求简单对称。
- 2)模锻件应有合理的锻造斜度和圆角半径。
- 3)材料应具有可锻性。
- (3)零件结构的冲压工艺性
- 1)结构应力求简单对称。
- 2)外形和内孔应尽量避免尖角。
- 3)圆角半径大小应利于成形。
- 4)选材应符合工艺要求。
- (4)零件结构的焊接工艺性
- 1)焊接件所用的材料应具有焊接性。
- 2)焊缝的布置应有利于减小焊接应力及变形。
- 3)焊接接头的形式、位置和尺寸应能满足焊接质量的要求。
- 4)焊接件的技术要求要合理。
- (5)零件结构的热处理工艺性
- 1)对热处理的技术要求要合理。
- 2)热处理零件应尽量避免尖角、锐边、不通孔。
- 3)截面要尽量均匀、对称。
- 4)零件材料应与所要求的物理、力学性能相适应。
- (6)零件结构的切削加工工艺性。

<<典型零件机械加工生产实例>>

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>