第一图书网, tushu007.com

<<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：9787111397830

10位ISBN编号：7111397835

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：李益民，金卫东　主编

页数：400

字数：636000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书内容包括金属切削基本原理、机械加工方法与装备、机械制造工艺与夹具设计原理、制造技术新发展等。
为适应培养生产一线应用型机械专业人才的需要，本书强调应用性和能力培养，注重突出知识要点和基本概念，加强理论联系工程实际。
通过引用典型实例进行分析，用图、表来表达叙述性的内容，使读者能加深对所述内容的理解，较好地掌握机械制造技术的基本理论，培养读者分析和解决生产实际问题的能力。

本书可作为一般院校“机械制造技术”课程教材，也可供从事机械制造等工作的工程技术人员参考。

第一图书网, tushu007.com

<<机械制造技术>>

书籍目录

序
前言
绪论
第一章　金属切削过程及其控制
　第一节　金属切削基本知识
　第二节　刀具材料
　第三节　金属切削过程的变形
　第四节　切削力
　第五节　切削热和切削温度
　第六节　刀具磨损与刀具使用寿命
　第七节　切削加工条件的合理选择
　第八节　磨削
第二章　机械加工方法及装备
　第一节　金属切削机床概述
　第二节　车削与车床
　第三节　其他加工方法与机床
第三章　机床夹具设计原理
　第一节　机床夹具概述
　第二节　工件在夹具中的定位
　第三节　工件在夹具中的夹紧
　第四节　典型机床夹具
　第五节　机床夹具设计方法
第四章　机械加工质量及控制
　第一节　机械加工精度概述
　第二节　工艺系统的几何误差对加工精度的影响
　第三节　工艺系统受力变形引起的误差
　第四节　工件残余应力引起的加工误差
　第五节　工艺系统热变形引起的加工误差
　第六节　加工误差的统计分析
　第七节　提高加工精度的工艺措施
　第八节　机械加工表面质量
　第九节　机械加工中的振动
第五章　工艺规程设计
　第一节　工艺规程概述
　第二节　机械加工工艺规程设计
　第三节　工艺尺寸链
　第四节　数控加工工艺设计
　第五节　计算机辅助工艺规程设计
　第六节　机器装配工艺规程设计
第六章　典型零件加工
　第一节　轴类零件加工
　第二节　箱体类零件加工
　第三节　圆柱齿轮加工
第七章　制造技术新发展
　第一节　新制造技术概述

第一图书网, tushu007.com

第二节　超精密加工技术
第三节　特种加工技术
第四节　快速原型制造技术
参考文献

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