

<<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：9787122043238

10位ISBN编号：7122043231

出版时间：2009-3

出版时间：化学工业出版社

作者：韩洪涛 主编

页数：256

字数：421000

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>

<<机械制造技术>>

内容概要

本次再版是根据教育部制定的《高职高专教育人才培养目标及规格》要求编写的。

本书以金属切削机床讲解为主线，融入夹具、刀具，使之成为独立的加工系统，从而突出了对学生的知识、能力及素质的培养，在阐明原理的基础上，更加突出实用技术的应用性。

本书分为上、中、下三篇，共计十一章。

上篇包括金属切削机床、金属切削刀具、机床夹具的基础内容，中篇讲解钻削加工、车削加工、铣削加工、磨削加工、齿轮加工、镗削加工以及其他加工方法，下篇包括机床夹具设计及相应的例题。

每章后均有习题及思考题。

本书可作为高职高专机械制造及其自动化、机电一体化专业及其他相近专业的教材，也可作为电大、职大相同或相近专业的教学用书，还可作为机械、机电类技术人员的技术参考书或培训教材。

<<机械制造技术>>

书籍目录

上篇	基础篇	第一章	金属切削机床	第一节	金属切削机床概述	第二节	机床的分类和型号编制
		一、	机床的分类	二、	机床型号的编制方法	第三节	金属切削机床的运动
		第四节	机床的传动	一、	机床传动的组成	二、	机床的传动链
			四、	传动系统图	习题与思考题	第二章	金属切削刀具
标注		第一节	刀具的几何角度及其	一、	刀具的组成部分	二、	刀具角度参考系统
		第二节	刀具的材料	一、	刀具材料应具备的性能	二、	常用刀具材料
		第三节	切削力	一、	切削力的来源、合力和分力	二、	切削功率
			素	第四节	刀具的磨损—耐用度	一、	刀具磨损的形式
			、	刀具磨损过程及磨钝标准	二、	刀具磨损的原因	三、
			的合理选择	四、	刀具耐用度及其与切削用量的关系	第五节	刀具几何参数的
			选择	一、	前角和前面形式选择	二、	后角 α 。
			选择	三、	副后角 α' 。		
			选择	四、	主偏角 κ_r 选择	五、	副偏角 κ'_r 选择
			倾角	选择	六、	倒角刀尖和修圆刀尖	七、
			组成	习题与思考题	第三章	机床夹具	第一节
			六点定位规则	二、	限制工件自由度与加工要求的关系	三、	正确处理过定位
			定位副的选择和要求	三、	常用的工件定位方法及其定位元件	一、	工件以平面定位
			二、	工件以内孔定位	二、	工件以外圆柱面定位	第四节
			定位误差产生的原因	三、	定位误差的分析与计算	一、	定位误差产生的原因
			四、	工件以一面两孔定位	二、	定位误差的计算方法	三、
			二、	夹紧装置的基本要求	三、	夹紧力的方向	四、
			的确定	第六节	基本夹紧机构	一、	斜楔夹紧机构
			夹紧机构	二、	螺旋夹紧机构	三、	偏心
			第四章	钻削加工	习题与思考题	中篇	制造篇
			第五章	车削加工	第六章	铣削加工	第七章
			磨削加工	第八章	齿轮加工	第九章	镗削加工
			第十章	其他加方法	下篇	设计篇	第十一章
			夹具设计	附录	参考文献		

<<机械制造技术>>

章节摘录

上篇 基础篇 第一章 金属切削机床 第一节 金属切削机床概述 金属切削机床就是利用刀具毛坯进行切削的一种加工设备。

即金属切削机床是一种制造机器的机器，可称之为工作母机，通常简称为机床。

一切机器都是由机器零件组成的。

制造机器零件的方法很多，如铸造、锻造、焊接、冲压、挤压、切削加工等。

但对于尺寸精度、形状位置精度要求较高，以及具有较高表面粗糙度要求的零件，一般都需用切削加工的方法制造。

因此，金属切削机床是加工机器零件的主要设备，在各类机器制造部门所有的装备中，机床占50%以上，所担负的工作量占机械制造总工作量的40%~60%。

机床的技术水平高低直接影响机械产品的质量和零件制造的经济性。

制造技术是各国经济竞争的重要支柱之一，经济的成功在很大程度上得益于先进的制造技术，而机床是机械制造技术重要的载体，它标志着一个国家的生产能力和技术水平。

机床工业是国民经济的一个重要先行部门，担负着为国民经济各部门提供现代化技术装备的任务，在国民经济发展中发挥着重要的作用。

.....

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>