

<<现代汽车制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<现代汽车制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787313030962

10位ISBN编号：7313030967

出版时间：2002-9

出版单位：上海交通大学

作者：华健

页数：189

字数：307000

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>

<<现代汽车制造工艺学>>

内容概要

本书根据汽车制造工艺学教学大纲所编写。

全书分8章：现代汽车制造工艺学基本概念，夹具设计基础，机械加工精度，尺寸链，工艺规程的制订，车身制造工艺，汽车制造中的特种加工技术和汽车制造系统自动化。

本书在传统汽车制造工艺学教材的基础上增加了新的内容，主要有：车身制造工艺，用于难加工材料和超精密加工的特种加工技术；反映现代制造技术的特征及发展方向的制造系统自动化技术以及未来自动化制造技术的展望。

本书主要作为高等院校汽车专业的教材，也可供相关专业的学生和工程技术人员参考。

<<现代汽车制造工艺学>>

书籍目录

第1章 现代汽车制造工艺学基本概念

- 1 工现代汽车制造技术
 - 1.1.1 汽车制造技术的发展过程
 - 1.1.2 现代汽车制造技术
 - 1.2 汽车生产过程和工艺过程
 - 1.2.1 汽车生产过程
 - 1.2.2 汽车生产工艺过程
 - 1.3 工件尺寸及形状的获得方法
 - 1.3.1 工件尺寸的获得方法
 - 1.3.2 工件形状的获得方法
 - 1.4 经济精度
 - 1.5 生产纲领和生产类型
 - 1.5.1 生产纲领
 - 1.5.2 生产类型
- 习题

第2章 夹具设计基础

- 2.1 基准
 - 2.1.1 设计基准
 - 2.1.2 工艺基准
- 2.2 工件的安装
 - 2.2.1 工件的安装
 - 2.2.2 工件的安装方式
- 2.3 夹具概述
 - 2.3.1 夹具的作用
 - 2.3.2 夹具的分类
 - 2.3.3 夹具的组成
 - 2.3.4 工件在夹具中加工精度的保证
- 2.4 定位原理
 - 2.4.1 六点定位原则
 - 2.4.2 确定工件应限制的自由度
 - 2.4.3 常见定位元件及其所限制的自由度
- 2.5 定位方式
 - 2.5.1 工件以平面定位
 - 2.5.2 工件以内孔定位
 - 2.5.3 工件以外圆定位
 - 2.5.4 工件以组合表面定位
- 2.6 定位误差
 - 2.6.1 定位误差的产生
 - 2.6.2 定位误差的计算
 - 2.6.3 保证满足工件加工精度的条件
- 2.7 工件的夹紧
 - 2.7.1 对夹紧装置的基本要求
 - 2.7.2 夹紧力三要素的确定
 - 2.7.3 常用典型夹紧机构
 - 2.7.4 夹具的动力装置

<<现代汽车制造工艺学>>

习题

第3章 机械加工精度

3.1 概述

3.1.1 机械加工质量

3.1.2 加工精度

3.2 产生加工误差的主要原因

3.2.1 机床的制造误差和磨损

3.2.2 夹具的制造误差和磨损

3.2.3 刀具的制造误差和磨损

3.2.4 工艺系统受力变形

3.2.5 工艺系统的热变形

3.2.6 工件残余应力引起的变形

3.2.7 加工原理误差

3.2.8 工件定位误差

3.2.9 调整误差

3.2.10 测量误差

3.3 加工误差的统计分析

3.3.1 实验误差

3.3.2 实验数据的性质

3.3.3 实验数据的统计推断

3.3.4 分布图在工艺分析中的应用

3.3.5 点图分析法

3.3.6 计算机辅助工艺验证及质量管理

习题

第4章 尺寸链

第5章 工艺规程的制订

第6章 车身制造工艺

第7章 汽车制造中的特种加工技术

第8章 汽车制造系统自动化

参考文献

<<现代汽车制造工艺学>>

编辑推荐

《现代汽车制造工艺学（第2版）》主要作为高等院校汽车专业的教材，也可供相关专业的学生和工程技术人员参考。

<<现代汽车制造工艺学>>

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>