

<<机械制造基础（下）>>

图书基本信息

书名：<<机械制造基础（下）>>

13位ISBN编号：9787508423326

10位ISBN编号：7508423321

出版时间：2005-3

出版时间：中国水利水电出版社

作者：肖华,王国顺

页数：211

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>

<<机械制造基础（下）>>

内容概要

本教材是21世纪高等院校机械设计制造及其自动化专业系列教材之一。

本教材是根据全国专业调整会议的精神，结合全国多所大专院校实施教育部下达的“工程制图和机械基础系列课程教学内容与课程体系改革”的教改内容的实际经验和需求，在原有《金属工艺学》、《机械制造基础》等教材的基础上，大胆创新、勇于改革而写成的，全面贯彻了扩大知识面、扩宽专业口径的思想，是数十位教学和科研第一线教师们多年教学成果的结晶。

本教材注重基础、强调工艺和实践环节。

在具体内容上大幅度地增加了近年来在新材料、新工艺、新技术等方面的最新科技成果。

根据许多院校专业设置的需要，本教材分为上、下两册，下册主要介绍金属切削原理与刀具、金属切削机床的基本知识、精密加工与特种加工、典型表面的加工工艺以及机械制造工艺过程等方面的内容。

本书叙述简明、概念清楚、内容丰富；配有大量精选的习题。

特别适合作为高等院校机械设计制造及其自动化专业的教学用书，同时也可以作为机械类其他专业和近机械专业以及从事机械设计制造的工程技术人员参考用书。

本书配有电子教案，此教案用PowerPnint制作，可以任意修改。

有需要者，可从中国水利水电出版社网站<http://www.waterpub.com.cn/ftdown/>下载。

<<机械制造基础(下)>>

书籍目录

前言第1章 金属切削原理与刀具 1.1 切削运动及刀具结构 1.1.1 切削运动及切削用量 1.1.2 刀具材料 1.1.3 车刀的形状及几何角度 1.1.4 刀杆中心线与进给方向不垂直时工件角度的变化 1.2 金属切削基本规律 1.2.1 切屑种类及形成机理 1.2.2 金属切削过程中的变形规律 1.2.3 切削的加工硬化与残余应力 1.2.4 积屑瘤和鳞刺 1.2.5 切削力与切削功率 1.2.6 切削热、切削温度及切削液 1.3 刀具磨损与耐用度 1.3.1 刀具磨损形式及过程 1.3.2 刀具磨损的原因及本质 1.3.3 切削用量与耐用度的关系 1.3.4 刀具破损 1.4 金属切削效益分析 1.4.1 零件的加工表面质量 1.4.2 材料的切削加工性 1.4.3 刀具几何参数的合理选择 1.4.4 切削用量的合理选择 思考题 第2章 金属切削机床简介 2.1 金属切削机床基本知识 2.1.1 金属切削机床的发展概况 2.1.2 机床的基本组成和构造 2.2 机床的分类与型号编号 2.2.1 机床的分类方法 2.2.2 机床的型号编制 2.3 机床的基本传动形式 2.3.1 机床传动的组成 2.3.2 机床常用的传动副 2.3.3 传动链及其传动比 2.3.4 机床的变速机构 2.4 普通车床传动系统分析 2.4.1 主运动分析 2.4.2 进给运动分析 2.4.3 车床传动系统的组成 2.4.4 机械传动的特点 2.5 万能外圆磨床传动系统分析 2.5.1 外圆磨床液压传动系统 2.5.2 外圆磨床机械传动系统 2.6 卧式镗床结构与传动系统分析 2.6.1 卧式镗床功用与结构组成 2.6.2 卧式镗床传动系统分析 思考题第3章 常用金属切削加工 3.1 车削加工 3.1.1 工件的安装 3.1.2 车削的工艺特点 3.1.3 车削的应用 3.2 铣削加工 3.2.1 铣刀 3.2.2 铣削方式 3.2.3 铣削的工艺特点 3.2.4 铣削的应用 3.3 钻削和镗削加工 3.3.1 钻削加工 3.3.2 钻孔 3.3.3 扩孔 3.3.4 铰孔 3.3.5 镗孔(或在车床上车孔) 3.4 刨削和拉削加工 3.4.1 刨削 3.4.2 拉削 3.5 磨削加工 3.5.1 砂轮第4章 典型表面加工分析第5章 机械加工工艺规程设计第6章 精密加工与特种加工简介参考文献

<<机械制造基础（下）>>

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>