

<<机械制造技术基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术基础>>

13位ISBN编号：9787548703594

10位ISBN编号：7548703597

出版时间：2011-8

出版时间：中南大学出版社

作者：胡忠举，陆名彰 主编

页数：285

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>

<<机械制造技术基础>>

内容概要

本书适应高等教育改革和“宽口径，重基础”的人才培养模式的需要，突出机械制造技术的基础理论、基本知识和基本方法，同时注意介绍机械制造技术领域的最新成就和发展趋势。

全书分为8章，依次为：切削加工的基本要素、切削过程的基本规律、机械加工工艺规程的制定、典型零件的机械加工、机械加工精度、机械加工表面质量、装配工艺规程的制定、机械制造技术的发展

。本书主要作为高等学校机械设计制造及其自动化、机械工程及其自动化、材料成形及控制工程、工业工程、热能与动力工程专业及相关专业的教材或参考书，也可作为自学考试、职业大学、函授大学、电视大学相关专业的教材或参考书，亦可供有关工程技术人员参考。

<<机械制造技术基础>>

书籍目录

- 第1章 切削加工的基本要素
 - 1.1 工件表面的形成方法和成形运动
 - 1.2 加工表面和切削用量三要素
 - 1.3 刀具角度
 - 1.4 切削层参数与切削方式
 - 1.5 刀具材料
- 第2章 切削过程的基本规律
 - 2.1 金属切削的变形过程
 - 2.2 切屑的种类及卷屑、断屑机理
 - 2.3 前刀面上的摩擦与积屑瘤
 - 2.4 影响切削变形的因素
 - 2.5 切削力
 - 2.6 切削热和切削温度
 - 2.7 刀具磨损、破损和耐用度
 - 2.8 切削用量的优化选择
 - 2.9 刀具几何参数的选择
 - 2.10 工件材料的切削加工性
 - 2.11 切削液
- 第3章 机械加工工艺规程的制定
 - 3.1 基本概念
 - 3.2 定位基准及其选择
 - 3.3 零件结构的机械加工工艺性
 - 3.4 工艺路线的制定
 - 3.5 加工余量、工序间尺寸及公差的确
 - 3.6 工艺尺寸链
 - 3.7 时间定额和提高生产率的工艺途径
 - 3.8 工艺方案的比较与技术经济分析
- 第4章 典型零件的机械加工
 - 4.1 车床主轴箱箱体的加工及其工艺规程的制定
 - 4.2 轴类零件的加工
 - 4.3 套类零件的加工
- 第5章 机械加工精度
 - 5.1 机械加工精度的概念
 - 5.2 获得加工精度的方法
 - 5.3 影响加工精度的因素
 - 5.4 加工误差的综合分析
- 第6章 机械加工表面质量
 - 6.1 机械加工表面质量的概念
 - 6.2 表面粗糙度及其影响因素
 - 6.3 机械加工后表面物理机械性能的变化
 - 6.4 控制加工表面质量的途径
 - 6.5 振动对表面质量的影响及其控制
- 第7章 装配工艺规程的制定
 - 7.1 装配工艺规程的制定
 - 7.2 装配尺寸链

<<机械制造技术基础>>

7.3 利用装配尺寸链达到装配精度的方法

7.4 零部件结构的装配工艺性

第8章 机械制造技术的发展

8.1 超精密加工

8.2 超高速加工

8.3 自动生产线

8.4 成组技术

8.5 计算机辅助工艺规程设计

8.6 柔性制造系统

8.7 计算机集成制造系统

参考文献

<<机械制造技术基础>>

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>