第一图书网, tushu007.com

<<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

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。

第一图书网, tushu007.com

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定
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

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

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