

<<机械制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787560300870

10位ISBN编号：7560300871

出版时间：2002-9

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：王启平

页数：339

字数：500000

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>

<<机械制造工艺学>>

内容概要

全书共分七章，内容包括基本概念、工件的装夹及夹具设计、机械加工工艺规程的制订、机械加工精度、机械加工表面质量、机器的装配工艺及现代制造技术。

本书为高等工科院校（包括职工大学、电视大学、业余大学、函授大学）机械设计制造及自动化专业本科生教材，也可供工厂、院、所从事机械制造、机械设计工作的工程技术人员学习参考。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

第一章 基本概念 §1-1 生产过程与工艺过程 一、生产过程 二、工艺过程 §1-2 生产纲领与生产类型 §1-3 基准 一、设计基准 二、工艺基准 习题第二章 工件的装夹及夹具设计 §2-1 概述 一、装夹的概念 二、装夹的方法 三、夹具装夹及其误差 §2-2 工件的定位 一、工件定位原理 二、定位元件的选择 三、定位误差的分析与计算 四、工件定位方案设计 & 定位误差计算举例 §2-3 工件的夹紧 一、夹紧装置的组成及设计要求 二、夹紧力的确定 三、夹紧机构设计 四、工件夹紧方案设计 & 夹紧力计算举例 五、夹紧动力装置设计 §2-4 夹具设计 一、夹具设计的步骤 二、夹具设计举例 习题第三章 机械加工工艺规程的制订 §3-1 概述 一、机械加工工艺规程的作用 二、机械加工工艺规程的制订程序 三、机械加工工艺规程制订研究的问题 §3-2 零件的工艺性分析及毛坯的选择 一、零件的工艺性分析 二、毛坯的选择 §3-3 工艺过程设计 一、工艺过程的组成 二、定位基准的选择 三、零件表面加工方法的选择 四、加工顺序的安排 五、工序的集中与分散 §3-4 工序设计 一、机床和工艺装备的选择 二、加工余量及工序尺寸的确定 §3-5 时间定额及提高劳动生产率的工艺措施 一、时间定额的估算 二、提高劳动生产率的工艺措施 §3-6 工艺方案的技术经济分析 一、工艺方案的比较 二、技术经济分析 §3-7 机械加工工艺规程制订及举例 一、制订机械加工工艺规程的基本要求 二、机械加工工艺规程的制订原则 三、制订机械加工工艺规程的内容和步骤 四、制订机械加工工艺规程举例 习题第四章 机械加工精度 §4-1 概述 一、加工精度 二、加工误差 三、加工精度的研究内容 §4-2 加工精度的获得方法 一、尺寸精度的获得方法 二、形状精度的获得方法 三、位置精度的获得方法 §4-3 工艺系统原有误差对加工精度的影响及其控制 一、工艺系统原有误差对尺寸精度的影响及其控制 二、工艺系统原有误差对形状精度的影响及其控制 三、工艺系统原有误差对位置精度的影响及其控制 §4-4 加工过程中其它因素对加工精度的影响及其控制 一、工艺系统受力变形对加工精度的影响及其控制 二、工艺系统热变形对加工精度的影响及其控制...第五章 机械加工表面质量第六章 机器的装配工艺第七章 现代制造技术主要参考文献

<<机械制造工艺学>>

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>