第一图书网, tushu007.com

<<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：9787810126502

10位ISBN编号：7810126504

出版时间：1996-06

出版时间：北京航空航天大学出版社

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

第一图书网, tushu007.com

<<机械制造工艺学>>

内容概要

内容简介
本书为高校机械制造专业的专业教材。
其内容包括工艺过程设计的原则和方法；工序尺寸的设
计和计算以及工艺尺寸图表的应用；影响加工精度的因素、误差的统计分析以及回归分析和工艺试验的正交设计法；表面粗糙度及表面层的物理机械性能；提高质量、生产率和经济性的措施，在有关章节中介绍了有关计算机辅助制造系统，并附有典型零件的制造工艺。
在书末附有必要的附录.以
及重点章节部分的习题。

本书结合机械行业，特别是航空、航天工业的生产实践，总结了复杂零件工艺过程的设计原则和方法，为计算机辅助工艺过程设计提供了理论基础。

本书可供高等院校作为教学用书，也可供从事机械行业各部门的工程技术人员参考。

第一图书网, tushu007.com

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

目录
绪论
第一章 工艺过程概述
1－1工艺过程的组成
1－2设计工艺过程的基本要求
1－3设计工艺过程的技术依据
1－4机械加工精度
1－5基准与定位
1－6尺寸链及计算方法
第二章 工艺路线设计
2－1零件图的工艺分析
2－2加工方法的选择
2－3阶段的划分
2－4工序的集中与分散
2－5基准选择
2－6热处理工序的安排
2－7辅助工序的安排
2－8轴套工艺路线分析
第三章 机床工序设计
3－1设备和工艺装备的选择
3－2加工余量的确定
3－3工序尺寸的确定
3－4工艺尺寸换算
3－5尺寸图表
第四章 机械加工精度
4－1概 述
4－2加工误差产生的原因
4－3加工误差的统计分析
4－4工艺试验的正交设计
第五章 机械加工表面质量
5－1表面质量概述
5－2表面质量对使用性能的影响
5－3表面粗糙度及影响因素
5－4表面层的物理机械性能及影响因素
5－5工艺系统的振动及控制方法
第六章 提高质量、生产率和经济性的措施
6－1设计工艺性
6－2提高加工质量的途径
6－3提高劳动生产率的途径
6－4计算机技术的应用
6－5技术经济分析
6－6质量管理
第七章 轴类零件加工
7－1构造、技术条件与材料
7－2轴类零件加工工艺过程设计

第一图书网, tushu007.com

7－3主要加工工序的进行方法
7－4轴的检验
第八章 盘类零件的加工
8－1构造、技术条件与材料
8－2盘类零件加工工艺过程设计
8－3主要工序的进行方法
8－4盘的检验
第九章 梁类零件加工
9－1构造、技术条件与材料
9－2梁的工艺路线的制订
9－3梁的主要工序的进行方法
9－4梁的检验
附录
附录一 工艺文件
附录二 加工方法及经济加工精度
附录三 表面粗糙度
附录四 余量简表
习 题
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