

<<成组技术>>

图书基本信息

书名：<<成组技术>>

13位ISBN编号：9787111056218

10位ISBN编号：7111056213

出版时间：2003-4

出版时间：机械工业出版社

作者：许香穗 蔡建国 重庆

页数：239

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>

## &lt;&lt;成组技术&gt;&gt;

## 前言

科学技术的迅速发展, 社会需求的多样化, 以及市场竞争的日益激烈, 迫使现代机械制造企业必须不断地更新产品, 并把它们迅速地投入市场。

这不仅使绝大多数企业都朝着多品种、小批生产的方向发展, 而且需要寻求灵活的自动化生产方式, 从而导致了现代柔性制造技术在机械工业中的发展。

但是, 在实现各种柔性制造方式并使之获得最优的技术经济效益时, 就离不开成组技术。

成组技术不仅是现有企业为适应多品种生产进行技术改造的有效手段, 并且也是为实现企业高度现代化而采用高技术的一个重要基础。

为了培养机械类专业和企业管理类专业人才, 使之能掌握这门新技术, 许多高等工科院校相继开设了“成组技术”选修课。

为此, 高等学校机械制造(冷加工)类教材编审委员会决定组织编写一本统一教材, 以便于更多的学校能开设和开好这门课程, 并最低限度地统一该课程的基本内容和要求。

本书在全面论述成组技术基本原理的基础上, 结合国内外的最新成果, 系统介绍了成组技术在机械工业中的应用, 力求选材精炼、切实可用。

参加本书编写的有: 重庆大学许香穗、上海交通大学蔡建国、西安交通大学史逸芬和吉林工业大学胡德明等同志, 由许香穗任主编, 蔡建国任副主编。

全书由南京工学院吴锡英主审。

全书共九章: 第一章总论由许香穗编写, 第二章零件分类编码系统由蔡建国编写, 第三章零件分类成组方法由许香穗编写, 第四章应用成组技术的产品设计由许香穗编写, 第五章成组工艺过程设计由胡德明、蔡建国编写, 第六章成组夹具设计由胡德明、许香穗编写, 第七章成组生产组织形式及设备布置设计由胡德明、许香穗编写, 第八章成组技术条件下的生产管理由蔡建国编写, 第九章成组技术的经济分析由史逸芬编写。

在编写过程中, 曾参阅了国内现有同类教材或教学参考书, 但限于篇幅及编写者的业务水平, 在内容上仍不免有局限性和欠妥处, 竭诚希望使用本书的读者提出宝贵意见, 以利教材质量的改进和提高。

## <<成组技术>>

### 内容概要

本书在全面论述成组技术基本原理的基础上，结合国内外的最新成果，系统介绍了成组技术在机械制造业中的应用。

全书共十章，主要内容包括：总论、零件分类编码系统、零件分类成组方法、应用成组技术的产品技术、成组工艺过程设计、成组数控自动程序设计、成组夹具设计、成组生产组织形式及设备布置设计、成组技术条件下的生产管理，以及成组技术的经济分析。

本书可作为各类高、中等工科院校的机械类和企业管理类专业教材，也可供有关专业的工程技术人员参考。

## &lt;&lt;成组技术&gt;&gt;

## 书籍目录

第1版前言第2版前言第一章 总论 第一节 成组技术的基本原理 第二节 成组技术应用及其技术经济效果 第三节 成组技术发展概况 第四节 “成组技术”课程教学目的及任务第二章 零件分类编码系统 第一节 概述 第二节 零件的代码和零件分类编码的作用 第三节 零件分类和编码的原理及概念 第四节 零件分类编码系统的实例分析 第五节 制订企业实用分类编码系统的方法 第六节 评价零件分类编码系统的准则第三章 零件分类成组方法 第一节 概述 第二节 生产流程分析法 第三节 编码分类法 第四节 零件分类成组方法新发展第四章 应用成组技术的产品设计 第一节 概述 第二节 设计合理化及标准化 第三节 复合零件法——零件设计标准化方法之一 第四节 相似类型件分级法——零件设计标准化方法之二 第五节 应用成组技术的计算机辅助设计第五章 成组工艺过程的设计 第一节 概述 第二节 工艺设计标准化 第三节 成组工艺的设计方法 第四节 成组工艺中的文件形式 第五节 工艺设计自动化——成组技术中的机助工艺设计第六章 成组数控自动程序设计 第一节 概述 第二节 宏指令 第三节 图形图素的描述与输入 第四节 复杂几何形状的创成第七章 成组夹具设计 第一节 成组夹具的基本概念 第二节 成组夹具设计原则和步骤 第三节 成组夹具的技术经济效果第八章 成组生产组织形式及设备布置设计 第一节 成组生产单元 第二节 成组加工车间设计 第三节 成组加工车间设计实例第九章 成组技术条件下的生产管理 第一节 传统成批生产计划管理方式存在的问题 第二节 适合成组技术应用的短间隔期、小批量的生产管理方法 第三节 对于轮番生产标准定型产品按成组技术要求编制生产计划、生产指令和核算生产能力的方法 第四节 编制生产单元作业计划中零件投产顺序的算法 第五节 确定一个零件组内各种零件的投产顺序 第六节 确定零件组与零件组之间的投产顺序第十章 成组技术的经济分析 第一节 可获经济效益的预测 第二节 盈亏平衡分析法 第三节 生产费用的分析 第四节 成组技术的技术经济效益附录 A、VUOSO分类系统 B、OPITZ分类系统 C、KK-3分类系统 D、JLBM-1分类系统 E、国内外零件分类编码系统简述参考文献

## &lt;&lt;成组技术&gt;&gt;

## 章节摘录

机械制造业中，小批生产占有较大的比重，各类机器的生产大约70%~85%属于单件、小批生产。

随着人民生活的不不断提高，消费者对产品的需求日趋个性化和多样化。

日益加剧的国外市场竞争和现代科技飞跃发展正促进机械制造业向生产种类更多但批量更小的产品的方向发展，即多品种、小批量生产的比重今后有继续增长的趋势。

统计资料表明，我国某齿轮机床厂仅在1995年一年之内，应客户的需求开发和生产的新产品即有15种。

在汽车制造业中亦不例外，据报导，早在80年代初日本某汽车厂生产的基本车型只有4种，但基于基本车型的变型车型号却有3万余种。

据统计，该厂某一个季度生产的各种型号变型车共计36万余辆，但每一种型号的变型车生产却是少量的，仅为6~17辆。

以上资料证明，机械制造业是朝着品种逐渐增多，批量逐渐减少的方向发展。

这是适应当前对机械产品需求多样化的发展趋势的。

传统的小批生产方式会带来以下一些问题：（1）生产计划、组织管理复杂化由于生产品种和生产过程的多样性使生产组织管理工作复杂化，科学地制定生产作业计划较为困难；有关生产信息反馈到生产管理部门很慢，生产过程难于控制。

.....

<<成组技术>>

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>