

图书基本信息

书名：<<机械制造技术基础课程设计指导教程>>

13位ISBN编号：9787111147749

10位ISBN编号：711114774X

出版时间：2000-1

出版时间：机械工业出版社

作者：邹青 编

页数：318

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

《机械制造技术基础课程设计指导教程》为吉林大学“十五”规划重点项目立项教材。

此教材是根据机械工程类专业教学指导委员会推荐的指导性教学计划，并结合这几年高校“机械制造技术基础课程设计”（机械加工工艺规程设计与机床夹具设计）教学的实际情况和吉林大学课程设计教学改革的情况编写的。

《机械制造技术基础课程设计指导教程》分设两篇共十三章，内容包括“机械加工工艺规程设计”和“机床夹具设计”。

《机械制造技术基础课程设计指导教程》提供了机械工程类专业进行机械制造技术基础课程设计（工艺规程设计与机床夹具设计）的一般指导原则、设计方法和设计示例；提供了以先进的三维设计软件“CATIA”为平台的机床夹具设计实用技巧与工程制图示例。

为便于教学和学生课程设计，编者研制开发了与本教材配套的“机械制造技术基础课程设计网络教学系统”。

《机械制造技术基础课程设计指导教程》供高等工科院校机械设计制造及其自动化、机械勤务员及自动化、工业工程、汽车工程、热能与动力工程、农业机械化工程等专业师生使用；也可供工厂企业、科研院所从事机械制造、机械设计工作的工程技术人员和高等职业技术教育院校、夜大、函授大学相近专业的师生参考。

书籍目录

前言第一篇 机械加工工艺规程的制订 第一章 制订机械加工工艺规程的步骤和内容 第一节 零件的工艺分析 第二节 确定零件的生产类型 第三节 确定毛坯的种类与制造方法 第四节 拟定工艺路线 第五节 编制工艺文件 第二章 加工余量和工序尺寸的确定 第一节 概述 第二节 确定毛坯尺寸公差与加工 第三节 确定工序间的加工余量 第四节 工序尺寸及其公差的确定 第三章 金属切削刀具和量具的确定 第一节 常用金属切削刀具 第二节 常用量具 第四章 金属切削机床的选择 第一节 金属切削机床的选择原则 第二节 常用金属切削机床的主要技术参数 第五章 切削用量和时间定额的确定 第一节 切削用量的选择 第二节 时间定额的确定 第六章 机械加工工艺规程设计实例 第一节 拨叉的工艺分析及生产类型的确定 第二节 确定毛坯、绘制毛坯简图 第三节 拟定拨叉工艺路线 第四节 机床设备及工艺装备的选用 第五节 加工余量、工序尺寸和公差的确定 第六节 切削用量、时间定额的计算 第二篇 机床夹具设计 第七章 机床夹具概述 第八章 定位方案设计 第九章 对刀及导向装置设计 第十章 夹紧装置设计 第十一章 夹具体的设计 第十二章 专用机床夹具总装配图绘制 第十三章 用CATIA软件进行机床夹具设计的实用技巧附录参考文献

编辑推荐

其它版本请见：《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：机械制造技术基础课程设计指导教程（第2版）》

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>