

<<机械制造技术>>

图书基本信息

书名：<<机械制造技术>>

13位ISBN编号：9787111397830

10位ISBN编号：7111397835

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：李益民，金卫东 主编

页数：400

字数：636000

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>

<<机械制造技术>>

内容概要

本书内容包括金属切削基本原理、机械加工方法与装备、机械制造工艺与夹具设计原理、制造技术新发展等。

为适应培养生产一线应用型机械专业人员的需要，本书强调应用性和能力培养，注重突出知识要点和基本概念，加强理论联系工程实际。

通过引用典型实例进行分析，用图、表来表达叙述性的内容，使读者能加深对所述内容的理解，较好地掌握机械制造技术的基本理论，培养读者分析和解决生产实际问题的能力。

本书可作为一般院校“机械制造技术”课程教材，也可供从事机械制造等工作的工程技术人员参考。

<<机械制造技术>>

书籍目录

- 序
- 前言
- 绪论
- 第一章 金属切削过程及其控制
 - 第一节 金属切削基本知识
 - 第二节 刀具材料
 - 第三节 金属切削过程的变形
 - 第四节 切削力
 - 第五节 切削热和切削温度
 - 第六节 刀具磨损与刀具使用寿命
 - 第七节 切削加工条件的合理选择
 - 第八节 磨削
- 第二章 机械加工方法及装备
 - 第一节 金属切削机床概述
 - 第二节 车削与车床
 - 第三节 其他加工方法与机床
- 第三章 机床夹具设计原理
 - 第一节 机床夹具概述
 - 第二节 工件在夹具中的定位
 - 第三节 工件在夹具中的夹紧
 - 第四节 典型机床夹具
 - 第五节 机床夹具设计方法
- 第四章 机械加工质量及控制
 - 第一节 机械加工精度概述
 - 第二节 工艺系统的几何误差对加工精度的影响
 - 第三节 工艺系统受力变形引起的误差
 - 第四节 工件残余应力引起的加工误差
 - 第五节 工艺系统热变形引起的加工误差
 - 第六节 加工误差的统计分析
 - 第七节 提高加工精度的工艺措施
 - 第八节 机械加工表面质量
 - 第九节 机械加工中的振动
- 第五章 工艺规程设计
 - 第一节 工艺规程概述
 - 第二节 机械加工工艺规程设计
 - 第三节 工艺尺寸链
 - 第四节 数控加工工艺设计
 - 第五节 计算机辅助工艺规程设计
 - 第六节 机器装配工艺规程设计
- 第六章 典型零件加工
 - 第一节 轴类零件加工
 - 第二节 箱体类零件加工
 - 第三节 圆柱齿轮加工
- 第七章 制造技术新发展
 - 第一节 新制造技术概述

<<机械制造技术>>

- 第二节 超精密加工技术
- 第三节 特种加工技术
- 第四节 快速原型制造技术
- 参考文献

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>