

<<化工机械制造>>

图书基本信息

书名：<<化工机械制造>>

13位ISBN编号：9787502507190

10位ISBN编号：7502507191

出版时间：1990-6

出版时间：化学工业出版社

作者：姚慧珠，郑海泉 合编

页数：254

字数：416000

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>

<<化工机械制造>>

内容概要

本书分机器制造工艺与高等制造工艺两大部分。

全书分十章，包括机械加工质量、工艺规程制订、典型零件加工、装配精度及装配尺寸链、结构工艺性基础、设备主要零件制造工艺、设备的组对与装配、熔化焊的基本问题，设备的焊接技术、设备的质量检验等。

本书结合化工机械的特点阐述机器制造与设备制造中的基本问题，可作为高等院校化机专业的化机制造课程教材，也可供有关工程技术人员学习参考。

本书於1996年获原化工部优秀教材奖。

书籍目录

第一篇 机器制造工艺 第一章 机械加工质量 第一节 机械加工精度 第二节 影响加工精度的因素
第三节 加工误差的统计分析法与机械加工经济精度 第四节 机械加工表面质量 第五节 影响表面粗糙度的因素及降低表面粗糙度的工艺措施 第六节 表面强化工艺 第七节 成组技术概述 第二章 机械加工工艺规程的制订 第一节 机械加工工艺过程 第二节 工件在机械加工中的安装 第三节 定位基准及其选择 第四节 工艺尺寸链 第五节 机械加工工艺规程的制订 第三章 典型零件的加工 第一节 轴类零件的加工 第二节 轮盘类零件加工 第三节 杠杆类零件加工 第四节 箱体类零件加工 第四章 装配精度及装配尺寸链 第一节 装配精度与装配尺寸链的关系 第二节 装配尺寸链的解法 第三节 保证装配精度的几种方法 第五章 结构工艺性基础 第一节 结构工艺性的基本概念 第二节 化工机器的系列化、通用化、标准化 第三节 技术要求的合理性 第四节 毛坯的结构工艺性 第五节 零件机械加工的结构工艺性 第六节 装配的结构工艺性 第二篇 化工设备制造工艺 第六篇 设备零件的主要制造工序 第一节 原材料的准备 第二节 划线 第三节 切割 第四节 弯曲 第五节 成型 第六节 边缘加工 第七章 设备的组对与装配 第一节 组对工艺的重要性 第二节 基本工序及工具 第三节 列管式换热器的组对 第八章 熔化焊的基本问题 第一节 焊缝的化学成分 第二节 焊接接头的金相组织 第三节 焊接残余变形和残余应力 第四节 焊接裂纹 第九章 化工设备的焊接技术 第一节 化工设备焊接技术的一般考虑 第二节 碳素结构钢的焊接 第三节 合金结构钢的焊接 第四节 奥氏体不锈钢的焊接 第五节 有色金属设备的焊接 第十章 化工设备的制造质量检验 第一节 概述 第二节 射线探伤 第三节 超声波探伤 第四节 表面缺陷的探测 主要参考书附录 一、化工机械制造常用的技术标准 二、部分习题参考答案

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>