

<<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：9787561228043

10位ISBN编号：756122804X

出版时间：2010-6

出版时间：西北工业大学出版社

作者：田锡天

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>

<<机械制造工艺学>>

内容概要

本书全面系统地介绍了机械制造工艺过程设计的基础知识，其内容包括机械加工工艺规程设计、加工精度、表面质量（表面完整性）、机床夹具设计基础、典型零件加工工艺、机械装配工艺基础、计算机辅助工艺过程设计等。

本书叙述简明，概念清楚，内容丰富，注重理论与实践的结合，突出了实用性。

本书可作为高等学校机械设计制造及其自动化专业以及其他机械类专业和近机械类专业的教材也可作为从事机械设计和机械制造的工程技术人员的参考书。

<<机械制造工艺学>>

书籍目录

第1章 机械加工工艺规程设计 1.1基本概念 1.2零件图的工艺分析 1.3加工方法的选择 1.4加工阶段的划分 1.5工序的集中与分散 1.6基准的选择 1.7热处理工序位置的安排 1.8其他工序的安排 1.9 工序尺寸的确定和工艺尺寸的计算 习题第2章 加工精度 2.1概述 2.2加工误差产生的原因 2.3确定加工误差的统计分析方法 习题第3章 表面质量(表面完整性) 3.1基本概念 3.2表面粗糙度 3.3表面冷作硬化 3.4.表面残余应力 3.5表面质量对零件使用性能的影响 3.6磨削的表面质量 3.7表面喷丸工艺 3.8机械加工过程中的振动 习题第4章 机床夹具设计基础 4.1概述 4.2 工件的定位原理、定位方法和定位设计 4.3工件的夹紧及典型夹紧装置 4.4机床夹具的典型装置 4.5各类机床夹具及其设计特点 4.6机床夹具设计的全过程 4.7现代机床夹具 习题第5章 典型零件加工工艺 5.1轴类零件 5.2套筒类零件 5.3盘类零件 5.4箱体类零件 习题第6章 机械装配工艺基础 6.1概述 6.2装配工艺规程的制定 6.3装配尺寸链 习题第7章 计算机辅助工艺过程设计 7.1 CAPP的概念 7.2修订式CAPP系统 7.3生成式CAPP系统 7.4 CAPP技术的发展 7.5 CAPP软件系统——CAPPFramework 习题参考文献

<<机械制造工艺学>>

章节摘录

第1章 机械加工工艺规程设计1.1基本概念一、生产过程生产过程是指将原材料变为成品的全过程。它包括原材料的运输和保管,生产准备过程,毛坯制造过程,毛坯经加工而成为零件的过程,部件和产品的装配、检验、油漆和包装等。

由上述过程可以看出,机械产品的生产过程是相当复杂的。

为了便于组织生产、提高劳动生产率和降低产品的生产成本,一种产品的生产,往往是由许多工厂联合完成的,这样有利于零、部件的标准化和组织生产的专业化。

工厂的生产过程,又可按车间分为若干个车间的生产过程。

某一车间所用的原材料(半成品),可能是另一个车间的成品;而它的成品,又可能是某一个车间的半成品。

例如,铸造和锻造车间的成品(铸件和锻件),就是机械加工车间的“毛坯”;机械加工车间的成品,又是装配车间的“原材料”。

二、工艺过程和工艺规程在生产过程中,改变生产对象的形状、尺寸、相对位置和性质等,使其成为成品或半成品的过程称为工艺过程。

工艺过程可具体地分为铸造、锻造、冲压、焊接、机械加工、热处理、表面处理、装配等工艺过程。产品或零部件在生产过程中,由毛坯准备到成品包装入库,经过企业各有关部门或工序的先后顺序称为工艺路线。

工艺路线是制订工艺过程和进行车间分工的主要依据。

一般可以采用不同的工艺过程来达到工件最后的加工要求。

技术人员应根据工件产量、设备条件和工人技术情况等,确定所采用的工艺过程,把工艺过程按一定的格式用文件的形式固定下来,这便成为工艺规程。

它是生产人员严格执行的纪律性文件(见表1.1、表1.2)。

在工程图纸及工艺文件中,以mm为单位的尺寸全部省略单位标注,《机械制造工艺学(2版)》也执行此原则。

.....

<<机械制造工艺学>>

编辑推荐

《机械制造工艺学(2版)》由西北工业大学出版社出版。

<<机械制造工艺学>>

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>