

<<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：9787563513154

10位ISBN编号：7563513159

出版时间：2006-12

出版时间：邮电大学

作者：赵玉民

页数：235

字数：313000

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

本书是根据教育部制定的机械制造技术教学基本要求，并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级标准而编写的。

本书共分七章，分别介绍了金属切削的基本知识、机械加工方法与装备、机械制造工艺规程的制定、机械加工精度与表面质量、典型零件加工、机床夹具和机械装配工艺等。

全书文字简练、图文并茂、通俗易懂。

适合中等职业学校机械加工技术专业、机械制造与控制专业、机电一体化专业、模具设计与制造专业等机械类专业使用，也可供职业培训或相关技术人员参考使用。

<<机械制造技术>>

书籍目录

第一章 金属切削的基本知识 第一节 金属切削的基本概念 第二节 金属切削过程的基本规律 第三节 金属切削刀具 第四节 金属切削参数的选择第二章 机械加工方法与装备 第一节 基本知识 第二节 车削加工 第三节 铣削加工 第四节 磨削加工 第五节 齿轮加工 第六节 其他切削加工第三章 机械制造工艺规程的制定 第一节 基本概念 第二节 零件的工艺分析 第三节 工艺路线的拟定 第四节 工艺尺寸链 第五节 工艺过程的技术经济分析第四章 机械加工精度与表面质量 第一节 获得零件加工精度的方法 第二节 影响机械加工精度的因素 第三节 机械加工表面质量 第四节 提高机械加工质量的方法第五章 典型零件加工 第一节 轴类零件的加工 第二节 箱体类零件的加工第六章 机床夹具 第一节 概述 第二节 典型机床夹具 第三节 机床夹具设计方法第七章 机械装配工艺 第一节 概述 第二节 装配尺寸链 第三节 保证装配精度的方法 第四节 装配工艺规程设计

章节摘录

第一章 金属切削的基本知识 第一节 金属切削的基本概念 一、金属切削过程 金属切削过程是指在机床上利用刀具，通过刀具与工件之间的相对运动，从工件上切下多余的金属，从而形成切屑和已加工表面的过程。

金属切削过程的实质是被切削金属在刀具切削刃和前刀面的挤压作用下，产生剪切滑移变形的过程。在这个过程中，会产生一系列问题，如切削变形、切削力、切削热与切削温度、刀具磨损等。

二、切削运动与切削用量 1. 切削运动 在金属切削加工中，为了切除多余的金属，刀具和工件间必须有相对运动——切削运动。

切削运动由金属切削机床来实现。

如图1-1所示外圆车削时的切削运动：工件旋转，车刀作连续纵向直线进给，形成工件的外圆柱表面。

如图1—2所示在牛头刨床上加工平面时的情况：刀具作直线往复运动，工件作间歇的直线运动。

在其他切削加工方法中，刀具和工件也同样必须完成一定的切削运动。

通常，切削运动包括主运动和进给运动。

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>