

<<2011年安徽省科协年会>>

图书基本信息

书名：<<2011年安徽省科协年会>>

13位ISBN编号：9787565006067

10位ISBN编号：7565006068

出版时间：2011-11

出版时间：合肥工业大学出版社

作者：刘光复

页数：420

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>

<<2011年安徽省科协年会>>

内容概要

刘光复编著的《2011年安徽省科协年会——机械工程分年会论文集》共收到论文90多篇。论文集按照机械制造专业学科分类，包括铸造、塑性工程、热处理、焊接、无损检测、压力容器、粉末冶金、工业工程等篇章，对于综合性质的论文集中成综合篇。这些论文主要是我省机械制造业基础理论研究成果，生产科技实践经验，宏观发展趋势的论述，从整体上看，这本论文集有较高的学术价值和实用价值。

<<2011年安徽省科协年会>>

书籍目录

一、综合篇

加快培育发展我省高端装备制造业
 安徽铸造业的发展及对策建议
 安徽省热处理行业概况及发展对策
 安徽省焊接技术的应用与发展方向
 塑性成型技术的应用与发展
 工业工程发展综述
 我国水泥行业耐磨材料综述
 非晶合金材料行业产业化发展初探
 加快产学研结合 促进科技成果转化

二、铸造篇

用V法工艺生产大平板的技术
 富铈混合稀土对ZL201组织和性能的影响
 微合金化对薄壁高强度灰铸铁组织及性能的影响
 高碳低合金灰铁制动盘毂生产技术
 熔体结构对Bi—20%Sb合金凝固行为及组织的影响
 制动盘铸件的凝固模拟及铸造工艺优化
 汽车座椅固定扶手结构优化及压铸模具设计
 胶法冷芯盒工艺在缸体铸件上的应用

三、塑性工程篇

高硅铝合金Al20Si往复挤压工艺数值模拟分析
 TA15合金热变形行为及热加工性研究
 钢管的缩径压方工艺研究
 基于DEFORM内沟槽环件轧制数值模拟研究
 温度对SiCp / Al复合材料组织和性能的影响
 矩形齿轮分流腔结构参数分析
 工艺参数对纯铜挤扭变形的影响
 钛合金筋板件等温局部加载成形数值模拟研究
 半固态金属成形技术
 一种新大塑性变形法制备Si(p / Al粉末的显微组织
 新型6300 kN模锻液压机侧梁有限元分析及优化

四、热处理篇

碳—铜基复合材料的制备和性能分析
 热处理对含Cr冷轧双相钢组织与性能影响的研究
 Cr12滚压模淬火炸裂原因分析
 封头热成形和热处理对于复合钢板组织和力学性能的影响
 AZ91D镁合金激光合金化Al₂O₃涂层
 高温耐磨复合涂层的制备与磨损性能研究
 空压机 级活塞杆淬火工艺的改进
 TB / T2347钢轨用高强度接头螺栓制造过程产生氢脆的处理
 精密耐蚀模具的选材及强化
 热处理对太阳能级直拉单晶硅氧沉淀的影响

五、焊接篇

B610CF—L2与JFE—HITEN610U2L钢焊接性对比研究
 }tR3(：超级不锈钢焊接工艺试验研究及应用

<<2011年安徽省科协年会>>

两种生死单元法对T92接头焊接残余应力的影响
Ti3SiC2 / Ni扩散连接接头的界面结构及连接强度
SiCp / Al复合材料与高Si / Al合金的钎焊性能试验研究
纳米La₂O₃对镍基合金热喷焊层组织和性能的影响
T91+12Cr1MoV异种钢焊材选用的工艺试验与分析
解决薄壁不锈钢SA213—TP347H管焊接“过烧”缺陷
SAFUREX32906材质管道的焊接
316L不锈钢埋件焊接
SA335—P91焊口热处理问题探讨
冷却器接管与封头接头的应力分析
T91钢小径管的焊接
小型挖掘机动臂焊接质量提高
六、压力容器篇
浅谈大型油罐的制作安装
高压低温容器的设计与制造
浅谈大型贮罐罐顶的结构设计
采用整体多层夹紧式制造尿素合成塔
低温液氧容器的开发与研制
快开式密封连接高压萃取釜的研制
高压无垫片密封焊反向法兰及平盖强度计算
低温液体储槽的设计和制造中注意事项
不锈钢侧膨胀值与冲击功关系的试验研究
DNI800氨合成塔外筒的制造
简述 2400 mm整体包扎氨合成塔制造
浅谈压力容器产品制造过程中的质量控制与监督
七、粉末冶金篇
粉末冶金方法制备AgNiCuSm多元合金
一种高导高耐磨Cu—cr—C复合材料的制备及性能
cu—cr—C复合材料的摩擦磨损性能
温压成形制备Fesi软磁材料的研究
O3模数小模数直斜齿双联齿轮的研制
单向压制时粉末冶金台阶零件的密度分布规律研究
粉末冶金法制备AlN / A1复合材料及其性能研究
汽车座椅升降器小齿轮的研制
八、无损检测篇
磁记忆检测技术研究进展
10万立大型立式原油储罐的综合检测技术
厚壁变径段对接环缝的TOFD检测
压力容器和管道早期氢腐蚀的常规超声波检测
反应器热电偶管与筒体连接部位凹坑安全性分析
声发射技术检测大型常压立式储罐底板的泄漏
埋地管线定量检评成套技术
九、工业工程篇
绿色铸锻造产业园的规划实践
应用IE思想降低生产线标准工时
汽车设计中的精致工艺过程实施方法研究
江福公司焊装车间基于精益生产的现场改善

<<2011年安徽省科协年会>>

探析物流行业的低碳变革——以DHL企业为例
2x—30旋片式真空泵生产流程的分析及改善
现场管理在生产车间的应用与改善
合肥美的洗衣机仓库现场管理的分析与改善
基于价值流图析技术的精益改善
前轴成组夹具的具体应用
十、其他篇
轻量化高强度驱动桥壳本体的研究与应用
干式螺纹加工工艺研究
铝合金汽车轮毂的发展及应用前景
掘进机伸缩臂外部有限元分析
叉车液压元件质量现状、发展趋势及应用
汽车前轴失效分析及应用研究
斜轴式柱塞泵主轴球窝的加工
中后桥壳总成的柔性化制造技术开发
矿用防爆型机电产品的应用现状与前景展望
校企产学研合作的监督机制探讨
上市公司诚信影响因素实证研究
布、洛、维氏三种硬度值测量精度比较

章节摘录

1引言 江淮汽车的精致工艺定义：精致工艺就是以满足顾客的精细化需求为目的，避免产品出现不满足顾客购买心理的细节，贯穿产品设计的全过程的一种手段。由于精致工艺在汽车设计中是一个长期过程，而且它涉及研发系统中几乎所有的单元，包含底盘、电器、车身、电子、造型、工艺、质量等，而在设计过程，为了实现精致工艺的目的，又不得不考虑供应商配套水平，制造系统四大工艺，以及营销，物流等，正因为精致工艺与每个部门，每个设计人员密切相关，所以在精致工艺评价，整改，闭环等过程中容易出现责任与权力划分不清，因小失大，避重就轻等问题，导致精致工艺的目标大打折扣。本文结合江淮汽车在帅铃，星锐等车型实施过程的经验，对精致工艺设计实施过程中的各个角色及过程方法进行阐述和研究。

2实施角色 精致工艺执行者：每一个设计人员都是精致工艺的执行者。设计人员根据自己的经验，分别从自身领域的前沿技术，精品车型水平，选择合适的方式，合理的成本去尽可能达到最好的效果。设计人员是执行精致工艺的第一道关口，设计人员的工作年限，工作经验和工作态度直接决定了精致工艺在第一道关口实施的效果。

精致工艺校对者：各个模块的主管及总监是精致工艺的校对者。部门负责人负责对设计人员的零件图纸及效果进行校对和复核，确保该设计在本模块领域的精制工艺性。

.....

<<2011年安徽省科协年会>>

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>