

加工工艺学



[加工工艺学_下载链接1](#)

著者:李喜桥

出版者:

出版时间:2003-3

装帧:

isbn:9787810772860

本书是以原国家教委颁布的《工程材料及机械制造基础课程教学基本要求》为依据，并

适应21世纪我国高等院校出现的教学改革新形势而编写的。本书对原公差、热加工、冷加工三门课程的教材内容进行了整合、精选和更新，大幅度增加了新技术、新工艺的内容，充分反映了现代制造技术的新发展及现代制造系统的新观念。

本书由互换性原理、成形工艺和机械加工工艺三大部分组成，其主要内容包括尺寸公差和形位公差、表面粗糙度、成形工艺基础理论和成形工艺设计、切削加工和特种加工、加工工艺过程的基本知识和工艺过程设计、现代制造技术等。加强了质量控制、工艺理论、工艺设计的内容，加强了各章节之间有机的联系，使学生对加工工艺及制造技术形成整体概念，进而提高学生的实践、研究和创新能力。内容所涉及的名词、术语、定义全部采用了新的国家标准。

本书是高等院校机械制造基础课程的理论课教材，也可供自学考试、电大、职大、高职等学生选用，亦可作为工程技术人员的参考书。

作者介绍:

目录: 绪论

第一章 互换性原理

1.1 互换性与优先数

1.2 极限与配合

1.3 形状和位置公差

1.4 表面粗糙度

1.5 螺纹与圆柱齿轮的精度标注

第二章 成形工艺

2.1 成形工艺基础理论

2.2 铸造工艺设计

2.3 锻压工艺设计

2.4 焊接工艺设计

2.5 板料冲压与粉末冶金

2.6 非金属工程材料成型

第三章 切削加工工艺

3.1 切削加工概述

3.2 车刀的几何结构及刀具材料

3.3 金属切削过程

3.4 精密加工

3.5 非金属材料加工

第四章 特种加工

4.1 特种加工概述

4.2 电火花加工

4.3 电解加工

4.4 激光加工

4.5 离子束加工

4.6 超声加工

第五章 加工工艺过程的基本知识

5.1 基本概念

5.2 基准与定位

5.3 工尺寸链

5.4 工艺过程设计的意义与步骤

第六章 工艺过程设计

6.1 零件的工艺分析

6.2 毛坯的选择

6.3 工艺路线设计

6.4 工艺过程设计实例

6.5 工艺过程方案的技术经济分析

第七章 现代制造技术

7.1 数控机床和加工中心

7.2 成组技术（GT）

7.3 柔性制造系统

7.4 其他现代技术

思考题与习题

参考文献

• • • • •

(收起)

[加工工艺学_下载链接1](#)

标签

评论

[加工工艺学_下载链接1](#)

书评

[加工工艺学_下载链接1](#)