

机械制造工艺与夹具



[机械制造工艺与夹具_下载链接1](#)

著者:卞洪元 编

出版者:北京理工大学

出版时间:2010-2

装帧:

isbn:9787564026073

《机械制造工艺与夹具》共分7章，系统地阐述了机械加工工艺规程，机床夹具，机械加工精度，机械加工表面质量，典型零件加工，机械装配工艺基础，现代机械制造工艺技术等方面的基本原理和基础知识。《机械制造工艺与夹具》根据我国高等职业技术教学的要求而编写的，以培养高等技术应用人才为目标。《机械制造工艺与夹具》可作为各类高等院校机电一体化、数控技术、机械制造及自动化、模具设计与制造等专业的专业课教材，也可作为工程技术人员的参考书。

作者介绍:

目录: 绪论第1章 机械加工工艺规程的制订 1.1 基本概念 1.1.1 生产过程和加工工艺过程 1.1.2 机械加工工艺过程的组成 1.1.3 生产纲领与生产类型 1.2 机械加工工艺规程的制订 1.2.1 工艺规程概述 1.2.2 工艺规程制订 1.3 零件的结构工艺性分析 1.3.1

零件的结构工艺性分析 1.3.2 零件的技术要求分析 1.4 毛坯的选择 1.4.1
毛坯的类型及特点 1.4.2 毛坯选择的原则 1.5 定位基准的选择 1.5.1 基准的概念及分类
1.5.2 工件的定位 1.5.3 定位基准的选择 1.6 工艺路线的拟定 1.6.1 加工方法的选择 1.6.2
加工顺序的安排 1.6.3 设备与工艺装备的选择 1.7 确定加工余量 1.7.1 加工余量的概念
1.7.2 影响加工余量的因素 1.7.3 确定加工余量的方法 1.8 工序尺寸及其公差的确 1.8.1
基准重合时，工序尺寸及其公差的计算 1.8.2 基准不重合时，工序尺寸及其公差的计算
1.9 工艺过程的技术经济性分析 1.9.1 工艺过程的技术经济性分析 1.9.2
相对技术经济指标的评比 本章小结 思考题与习题第2章 机床夹具 2.1 概述 2.1.1
机床夹具的概念 2.1.2 机床夹具的作用 2.1.3 机床夹具的分类 2.1.4 机床夹具的组成 2.2
工件在夹具中的定位 2.2.1 定位与定位基准 2.2.2 定位基准的选择 2.2.3
夹具的夹紧装置和定位元件 2.2.4 定位误差分析与计算 2.3 工件的夹紧 2.3.1
夹紧装置的组成及基本要求 2.3.2 夹紧装置的选用原则 2.3.3 基本夹紧机构 2.3.4
复合夹紧机构 2.4 典型机床专用夹具 2.4.1 车床夹具 2.4.2 铣床夹具 2.4.3 钻床夹具 2.4.4
镗床夹具 2.5 现代机床夹具简介 2.5.1 机床夹具现代化发展方向 2.5.2 组合夹具 2.5.3
数控机床夹具 2.5.4 自动线夹具 本章小结 思考题与习题第3章 机械加工精度 3.1 概述
3.1.1 机械加工精度的概念 3.1.2 加工误差的来源和原始误差 3.2 工艺系统的几何误差
3.2.1 加工原理误差 3.2.2 机床的几何误差 3.2.3 刀具误差 3.2.4 夹具误差和装夹误差 3.2.5
调整误差 3.2.6 测量误差 3.3 工艺系统的受力变形 3.4 工艺系统热变形引起的加工误差
3.4.1 概述 3.4.2 机床热变形对加工精度的影响 3.4.3 工件热变形对加工精度的影响 3.4.4
刀具的热变形对加工精度的影响 3.4.5 减少工艺系统热变形的主要途径 3.5
工件内应力引起的加工误差 3.5.1 毛坯制造中产生的内应力 3.5.2 冷校直带来的内应力
3.5.3 切削加工的附加应力 3.5.4 减少或消除内应力的措施 3.6 保证加工精度的工艺措施
3.6.1 直接减少误差法 3.6.2 误差补偿法 3.6.3 误差转移法 3.6.4 “就地加工”法 3.6.5
误差分组法 3.6.6 误差平均法 3.6.7 控制误差法 本章小结 思考题与习题第4章
机械加工表面质量第5章 典型零件加工工艺第6章 机械装配工艺基础第7章
现代机械制造工艺参考文献
• • • • • (收起)

[机械制造工艺与夹具 下载链接1](#)

标签

评论

[机械制造工艺与夹具 下载链接1](#)

书评

[机械制造工艺与夹具 下载链接1](#)