

<<汽车制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<汽车制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787111026600

10位ISBN编号：7111026608

出版时间：2005-9

出版时间：机械工业出版社

作者：王宝玺

页数：308

字数：487000

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>

<<汽车制造工艺学>>

内容概要

本书是根据车辆(汽车)工程专业的培养目标而编写的高等学校教材,内容注重车辆(汽车)结构设计中工艺能力的培养。

全书共分八章:汽车制造工艺过程的基本概念、工件的装夹和机床夹具、汽车零件表面的加工方法、汽车零件的机械加工质量、尺寸链原理与应用、机械加工工艺规程的制定、汽车产品设计的工艺性和典型零件制造工艺。

书中有关工件定位的基本规律、尺寸链原理与应用以及汽车产品设计的工艺性等内容,与同类书籍相比较为系统完整,具有独特风格。

零件表面加工方法中适当介绍了当前汽车制造企业中应用的新技术和新工艺。

每章后列有思考题和分析计算题。

本书除作为车辆(汽车)工程专业教材外,也可作为运载工具运用工程、热能与动力(内燃机)工程、农业机械化工程、机械设计制造及其自动化等专业的教材和教学参考书;也可供汽车、拖拉机、内燃机、工程机械、农业机械制造企业和科研院所从事机械设计与制造工艺工作的工程技术人员参考。

<<汽车制造工艺学>>

书籍目录

前言第一章 汽车制造工艺过程的基本概念 第一节 汽车的生产过程和工艺过程 第二节 汽车零件尺寸及形状的获得方法和加工经济精度 第三节 汽车制造企业(公司)的生产类型及其工艺特征 思考题第二章 工件的装夹和机床夹具 第一节 基准的概念 第二节 工件的装夹方法 第三节 专用机床夹具的组成及其分类 第四节 工件在机床夹具中的定位 第五节 定位误差的分析与计算 第六节 工件的夹紧和夹紧装置 第七节 典型的专用机床夹具 第八节 专用机床夹具设计的基本要求和步骤 思考题及习题第三章 汽车零件表面的加工方法 第一节 车削、钻削和铰削 第二节 铣削、拉削和镗削 第三节 磨削 第四节 精整、光整加工 第五节 数控加工技术 第六节 齿轮轮齿齿面的加工 思考题第四章 汽车零件的机械加工质量 第一节 机械加工质量 第二节 影响机械加工精度的主要因素 第三节 表面质量的形成及影响因素 第四节 表面质量对机器零件使用性能的影响 思考题第五章 尺寸链原理与应用 第一节 尺寸链的基本概念 第二节 尺寸链计算的基本公式 第三节 装配尺寸链的单位 第四节 保证装配精度的方法和装配尺寸链的解算 第五节 工艺尺寸链的计算 思考题及习题第六章 机械加工工艺规程的制定 第一节 概述 第二节 工艺路线的制定 第三节 工序设计 第四节 工艺方案的经济评比 第五节 提高机械加工生产率的工艺途径 第六节 成组技术 第七节 计算机辅助工艺过程设计 思考题第七章 汽车产品设计的工艺性 第一节 概述 第二节 零件的机械加工工艺性 第三节 零件设计尺寸及其极限偏差和表面粗糙度的合理标注 第四节 产品结构的装配工艺性 思考题及习题第八章 典型零件制造工艺 第一节 齿轮制造工艺 第二节 连杆制造工艺 第三节 箱体零件制造工艺附录参考文献

<<汽车制造工艺学>>

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>