

<<机械零件结构工艺性300例>>

图书基本信息

书名：<<机械零件结构工艺性300例>>

13位ISBN编号：9787111128472

10位ISBN编号：7111128478

出版时间：2003年

出版时间：机械工业出版社

作者：藏起勋

页数：131

字数：278000

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>

<<机械零件结构工艺性300例>>

内容概要

机械零部件的工艺性问题是现人工业生产中提高效益、确保产品质量的关键。零部件的结构应满足在制造、维修全过程中符合科学性、可行性和经济性的要求。工艺性具有整体性、相对性和灵活性的特点。

本书介绍了零部件结构工艺性的大量应用实例。

内容包括铸造、压力加工、焊接、粉末冶金、热处理、切削加工、装配与维修等工艺过程中涉及到的各种工艺性问题、另外，还介绍了工装夹具、密封、联接、陶瓷件等零部件的结构设计有关的工艺性实例。

本书可供机电设计工作者和工艺人员使用，也可作为大专院校机械电子类、材料类专业师生的教学参考书。

<<机械零件结构工艺性300例>>

书籍目录

序言第1章 铸件结构工艺性设计 例1 外形应尽量简单 例2 外形应有结构斜度 例3 外形上应使分型面力求简单 例4 分形面数量应尽量减少 例5 形状设计应便于直接起模 例6 外形凸台应不使砂层厚度太小 例7 外壁加强筋应合理布置 例8 外形设计应尽量避免曲面 例9 外形尺寸应尽可能紧凑 例10 应尽可能简化内腔形状,少用型芯 例11 应使型芯便于固定,容易出气及下芯方便 例12 内腔设计应考虑出砂方便 例13 内腔设计应避免狭长、窄小 例14 应注意内腔最小尺寸的合理设计 例15 应尽量避免厚薄不均匀处用小圆角 例16 在平行方向两壁间过渡应平滑 例17 两壁交叉应避免尖角和热节 例18 凸台应有圆角,孔尽可能铸出 例19 消除侧凹便于直接抽芯 例20 壁厚应尽可能均匀以避免产生缩孔等缺陷 例21 消除深腔及细长深孔 例22 应避免型芯交叉 例23 消除厚壁结构,采用薄壁凸台结构 例24 压铸件结构设计应避免尖角 例25 消除不易压出的侧凹 例26 改进结构便于抽芯脱型 例27 铸件壁的连接应有过渡和圆角 例28 V型连接角度不能过小 例29 尽量将连接处金属集聚点分散 例30 改进结构将热节分散或减少 例31 改进结构,避免急骤转折 例32 避免用一个盖板与两个以上零件相连 例33 避免嵌入式的盖与罩 例34 避免容易产生错箱的结构 例35 考虑凝固顺充设计铸件壁厚第2章 压力加工结构工艺性设计第3章 焊接结构工艺性设计第4章 粉末冶金零件结构工艺性设计第5章 零件热处理结构工艺性设计第6章 零件刀削加工结构工艺性设计第7章 零部件装配和维修结构工艺性设计第8章 零部件结构工艺性设计的其他问题参考文献

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>