

<<实用机械制造工艺设计手册>>

图书基本信息

书名：<<实用机械制造工艺设计手册>>

13位ISBN编号：9787111235699

10位ISBN编号：711123569X

出版时间：2008-5

出版时间：机械工业

作者：王凡

页数：343

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>

<<实用机械制造工艺设计手册>>

内容概要

本手册共分3篇15章，主要包括：零件的材料与热处理要求、毛坯、结构工艺性、加工精度、加工经济性、加工余量、切削用量、工时定额、工艺文件、机床与刀具的选择、量检具与夹具设计、加工工艺设计实例。

内容精练，简单明了，适合机械制造及其自动化专业的专、本科师生和相关人员使用。

<<实用机械制造工艺设计手册>>

书籍目录

前言第1篇 零件图样的工艺性分析 第1章 零件材料及其热处理 第1节 常用钢铁材料及其特性
1. 常用金属材料力学性能代号及其含义 2. 优质碳素结构钢 3. 碳素结构钢 4. 低合金结构钢
5. 合金结构钢 6. 一般工程用铸造碳钢件 7. 灰铸铁件 8. 球墨铸铁件 9. 可锻铸铁件
10. 耐热铸铁件 第2节 常用非铁金属材料及其特性 1. 非铁金属铸造方法和热处理状态名称
及其代号 2. 铸造铜合金 3. 常用加工铜材 4. 常用铝材 5. 钛材 第3节 其他材料及其特
性 1. 工程常用塑料 2. 尼龙棒料及管材 第4节 热处理及相关说明 1. 如何在图样上正确地
表明热处理要求 2. 如何恰当地提出热处理要求 3. 普通热处理工艺特点及作用 4. 典型零件
热处理方法应用实例 第5节 热处理常见问题及基本对策 1. 热处理常见问题及解决方法 2. 专
用机床夹具非标准零件推荐材料及热处理方法 参考文献 第2章 毛坯及制造方法 第1节 毛坯及
其表面层厚度 第2节 铸件的机械加工余量 1. 铸件机械加工余量及其等级 2. 铸件的尺寸公差
数值及其他相关尺寸的确定 第3节 锻件的机械加工余量 第3章 零件的结构工艺性 第4章
生产纲领与节拍 第5章 加工质量及其选择第2篇 工艺过程设计 第6章 加工方法及加工经济精度
第7章 工序间加工余量及其确定 第8章 切削用量及工时定额 第9章 工艺文件的组成第3篇 通用工
艺装备选择 第10章 机床的选择 第11章 刀具的选择 第12章 专用量检具设计 第13章 通用夹具的
种类及使用特点 第14章 专用夹具设计 第15章 机械加工工艺设计实例

章节摘录

第2章 毛坯及制造方法 第1节 毛坯及其表面层厚度 选择毛坯或绘制毛坯图是编制工艺规程最初阶段的重要工作之一，决定于零件的材料、形状、生产性质等。常见的毛坯种类、制造方法及其适用的场合参见表2-1，设计时进行适当的选择。

<<实用机械制造工艺设计手册>>

编辑推荐

本书使用简单明了的形式，对机械制造工艺设计的相关知识作了介绍，全书共分15个章节，具体内容包零件的材料与热处理要求、毛坯、结构工艺性、加工精度、加工经济性、加工余量、切削用量等。

该书可供各大专院校作为教材使用，也可供从事相关工作的人员作为参考用书使用。

<<实用机械制造工艺设计手册>>

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>