

《动力机械与设备制造工艺学》

图书基本信息

书名：《动力机械与设备制造工艺学》

13位ISBN编号：9787560511849

10位ISBN编号：7560511848

出版时间：1999-10

出版社：西安交通大学出版社

作者：朱其芳

页数：333

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《动力机械与设备制造工艺学》

内容概要

内容简介

本书系统阐述了动力机械与设备制造工艺的基本理论与知识，其中第1篇全面介绍了机械加工工艺、焊接工艺、铸锻成形与表面工程技术、装配技术和结构工艺性。着重阐述了机械加工工艺规程设计、焊接工艺规程设计、尺寸链的应用、加工误差的分析、定位与夹具以及现代制造技术。第2篇对典型的动力机械零件的加工、装配以及设备的制造分别以专门章节进行了介绍与分析。

本书可供高等院校动力机械、流体机械、汽车工程、热动力工程、制冷工程、化工机械与设备、空气调节、空气分离、锅炉、内燃机、泵与风机、压缩机等专业作为教材，也可供上述专业产品制造厂的设计与工艺等部门、科研单位及其维修、使用等单位的技术人员参考。

书籍目录

目录

绪论

第1篇 机械制造工艺与工艺规程设计

第1章 机械加工工艺

1.1 典型表面的加工方法

1.2 典型表面的加工路线

1.3 现代制造技术

第2章 机械加工工艺规程设计

2.1 基本概念

2.2 机械加工精度

2.3 机械加工表面层质量

2.4 工件的装夹与夹具

2.5 工艺规程制定的步骤与内容

2.6 计算机辅助工艺规程设计

第3章 焊接工艺

3.1 焊接技术在动力机械与设备制造中的应用

3.2 电弧焊接的基本原理

3.3 焊接冶金过程

3.4 常用熔化焊接方法

3.5 金属材料的切割

第4章 焊接工艺规程设计

4.1 焊缝符号及标注

4.2 焊接接头及坡口的型式

4.3 焊接应力和变形

4.4 焊接工艺要素和规范

4.5 焊接工艺评定

4.6 焊接裂纹及控制

4.7 锅炉压力容器用钢的焊接工艺特点

第5章 铸锻成形及表面工程技术

5.1 铸造造型方法

5.2 锻压成形工艺

5.3 表面工程技术

第6章 装配工艺及其工艺规程制定

6.1 装配的内容和作用

6.2 零、部件联接装配工艺

6.3 校正

6.4 平衡

6.5 装配精度与尺寸链解法

6.6 装配的组织形式

6.7 装配工艺规程的制定

第7章 结构工艺性

7.1 机械加工件的结构工艺性

7.2 焊接件的结构工艺性

7.3 铸件的结构工艺性

7.4 锻件、冲裁件的结构工艺性

7.5 结构的装配工艺性

第2篇 典型零部件的加工与装配

第8章 活塞加工

- 8.1 活塞的工作条件与技术要求
- 8.2 活塞的材料与毛坯制造
- 8.3 筒形活塞的加工

第9章 连杆加工

- 9.1 连杆的结构特点与技术要求
- 9.2 材料与毛坯
- 9.3 连杆的机械加工

第10章 机体加工

- 10.1 机体的功用、结构特点及技术要求
- 10.2 材料与毛坯
- 10.3 机体工艺过程的制订
- 10.4 机体的加工过程及其主要工序分析

第11章 叶片的加工

- 11.1 离心式叶片的制造
- 11.2 轴流叶片的加工

第12章 锅筒制造

- 12.1 锅筒筒节的制造工艺
- 12.2 封头的制造工艺
- 12.3 锅筒与管件的连接
- 12.4 锅筒的组焊和总装工艺
- 12.5 锅筒制造中的热处理
- 12.6 锅筒制造中的检验

第13章 管件的制造

- 13.1 管件的划线与下料
- 13.2 管子的弯曲
- 13.3 管子的拼接
- 13.4 蛇形管排的制造工艺
- 13.5 膜式水冷壁管排的制造工艺
- 13.6 管件制造中的质量检验

第14章 热交换器的制造

- 14.1 壳管式冷凝器的制造
- 14.2 空气预热器的制造工艺

第15章 集箱的制造

- 15.1 集箱的对接拼焊
- 15.2 集箱管座坡口结构
- 15.3 集箱端盖的制造特点
- 15.4 集箱的焊后热处理

第16章 活塞式压缩机装配

- 16.1 装配实例概述
- 16.2 组件与部件装配
- 16.3 总装配

参考文献

《动力机械与设备制造工艺学》

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：www.tushu000.com