

《机械制造技术基础》

图书基本信息

书名：《机械制造技术基础》

13位ISBN编号：9787512334915

10位ISBN编号：7512334915

出版社：朱从容 中国电力出版社 (2013-01出版)

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

《机械制造技术基础》

书籍目录

前言 第一章金属切削基础知识 第一节切削运动与切削用量 第二节刀具的几何角度 第三节切削层参数 第四节刀具材料 思考题与习题 第二章金属切削过程及控制 第一节金属切削过程 第二节切削力 第三节切削热与切削温度 第四节刀具磨损与刀具使用寿命 第五节工件材料的切削加工性 第六节切削条件的合理选择 第七节磨削原理 思考题与习题 第三章金属切削机床与刀具 第一节金属切削机床的基本知识 第二节车床及车刀 第三节铣床及铣刀 第四节孔加工机床及刀具 第五节拉床与拉刀 第六节磨床与砂轮 第七节齿轮加工机床与齿轮刀具 第八节数控机床与加工中心 思考题与习题 第四章机床夹具设计基础 第一节概述 第二节工件在夹具中的定位 第三节定位误差的分析与计算 第四节工件在夹具中的夹紧 第五节典型机床夹具 第六节专用夹具的设计方法 第七节现代机床夹具 思考题与习题 第五章机械加工质量及其控制 第一节机械加工精度概述 第二节影响机械加工精度的因素及其控制 第三节加工精度的统计分析 第四节机械加工表面质量 思考题与习题 第六章机械加工工艺规程设计 第一节概述 第二节机械加工工艺规程制订 第三节工艺尺寸链 第四节典型零件机械加工工艺规程制订 第五节计算机辅助工艺规程设计 思考题与习题 第七章机械装配工艺规程设计 第一节概述 第二节装配精度与保证装配精度方法 第三节装配工艺规程制订 思考题与习题 第八章现代制造技术 第一节超精密加工技术 第二节高速切削加工技术 第三节快速成形制造技术 第四节绿色制造技术 思考题与习题 参考文献

章节摘录

版权页：插图：2.物理因素 切削加工后表面的实际轮廓与纯几何因素所形成的理想轮廓通常都会有较大差别，这主要是因为在加工过程中还有塑性变形等因素的影响。这些物理因素的影响一般比较复杂，它与加工表面形成的过程有关，如在加工过程中产生的积屑瘤、鳞刺、振动等都对加工表面的粗糙度有很大影响。现对影响加工表面粗糙度的物理因素分别予以分析。（1）切削用量的影响。切削用量的影响主要是进给量、切削速度、背吃刀量的影响。1) 进给量 f 的影响。在粗加工和半精加工中，当 $f > 0.15\text{mm/r}$ 时，对表面粗糙度 R_z 的影响很大，符合前述几何因素的影响关系；当 f

《机械制造技术基础》

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