

机械工业出版社 MECHANICAL ENGINEERING HANDBOOK

第二版

机械工业出版社

机 械 工 程 手 册

第 二 版

机械制造工艺及
设备卷(二)

机械工程手册
电机工程手册 编辑委员会



机 械 工 业 出 版 社

机械工程手册(第二版)共有 18 卷 152 篇,分基础、工程材料、设计、工艺及设备、电工电子和仪器仪表以及通用机械产品和专用机械产品等部分。本卷为工艺及设备部分中的一卷,包括机械加工工艺基础、切削加工、机床、刀具、加工过程自动化、特种加工和机械装配等 7 篇。第 1 篇系统叙述了有关切削加工原理及工艺设计的理论基础。第 2、3、4 篇全面介绍了各种加工方法及工艺参数选择,指出提高精度和效率以及扩大工艺范围的途径。从合理选用的角度较完整地叙述了机床的基本结构、工作特点、运动方式及适用范围;列述了各类刀具的特点、结构、设计原理和使用要点;适当介绍了机床夹具和附件。重点加强了高效、高精加工特别是数控加工工艺及设备的内容。第 5 篇对加工自动线的方案设计、工艺特点、物流系统、刚性自动线和柔性自动线的主要设备及自动检测、监控等作了系统介绍。第 6 篇以电火花加工和电解加工为重点,并列述了激光加工、三束加工等 11 种新型加工方法。第 7 篇对装配工艺方案的选择、装配基本作业及其自动化、典型部件装配和先进装配线实例等作了全面介绍。全卷注重高新技术与传统制造技术相结合,充分反映我国先进制造技术各领域的实践经验和研究成果。在介绍有关工艺及设备的同时,注重工艺方案经济合理性的综合分析比较。力求为实现优质、低成本和快速响应市场需求的先进制造技术提供有关加工领域的完整的基础知识和应用数据。

本手册主要供具有中等技术水平以上的广大机械工程技术人员在综合研究和处理本专业及相关专业的各种技术问题时,起备查、提示、启发的作用,也可供高等学校师生及其他有关人员参考。

图书在版编目(CIP)数据

机械工程手册:机械制造工艺及设备卷(二)/机械工程手册电机工程手册编辑委员会编. —2 版. —北京:机械工业出版社,1997

ISBN 7-111-04507-6

I. 机… II. 机… III. ①机械工程-手册②机械制造工艺-手册③机械设
备-手册 IV. TH-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字(96)第 20894 号

出版人:马九荣(北京市百万庄南街 1 号 邮政编码 100037)

责任编辑:张斌如 版式设计:徐珏蓉 责任校对:李秋荣

封面设计:姚毅 责任印制:路琳

机械工业出版社印刷厂印刷. 新华书店总店北京发行所总代理发行

1997 年 7 月第 2 版第 3 次印刷

787mm×1092mm¹/₁₆·116.5 印张·4 插页·3509 千字

75 001—81 000 册

定价:254.00 元

薈萃机电专业精华
為社会主义现代化
建设服务

江泽民
一九九三年十月十六日

1993 年 12 月，江泽民同志看了《机械工程手册》、《电机工程手册》第二版工作汇报后，回信说：“世界科学技术日新月异，我国改革开放以来亦取得很大成绩，改版机械、电机工程两手册必有大益。”并于 1993 年 12 月 16 日欣然为两大手册题词：“荟萃机电专业精华，为社会主义现代化建设服务。”

第二版编辑委员会

名誉主任委员 沈 鸿 周子健 周建南 汪道涵

主任委员 何光远

副主任委员 (按姓氏笔划为序)

干志坚 包叙定 孙昌基 李守仁 吕福源 邵奇惠

沈烈初 张学东 张 维 张德邻 陆廷昌 陆燕荪

胡启立 赵明生 曾培炎 路甬祥

委 员 (按姓氏笔划为序)

丁舜年 干志坚 于成廷 马九荣 王守道 王 都

王希贤 王冀生 石定寰 史洪志 包叙定 冯子珮

冯文英 邢玉久 朱森第 江旅安 许连义 孙大涌

孙昌基 李守仁 李英林 李宣春 吕福源 邵奇惠

孟祥恩 汪建业 肖洪芳 吴关昌 吴曾评 何光远

沈烈初 沈重远 宋矩之 张小虞 张仁裕 张志英

张学东 张 维 张锡山 张德邻 陆廷昌 陆燕荪

陈元直 陈文全 陈永革 陈瑞藻 练元坚 柳丕彬

范宏才 罗命钧 周鹤良 庞志明 宗福珍 胡 亮

胡 楠 胡启立 酆大升 赵明生 姚洪朴 姚福生

贾成炳 徐秉金 奚家成 翁史烈 高景德 郭志坚

涂仲华 黄 浙 曹仿颐 鹿中民 隋永滨 蒋德明

曾培炎 雷天觉 路甬祥 路继广 魏立藩

总 编 辑 赵明生

第一副总编辑 朱森第

副 总 编 辑 练元坚 吴关昌 罗命钧

顾 问 冯子珮 高庆荣 鲁学平

编辑委员会编辑部

主 任 吴曾评

副主任 姚洪朴 刘思源 张斌如 康振章 王世刚

成 员 (按姓氏笔划为序)

王霄飞 牛新国 朱亚冠 刘文伯 齐福江 许仲枚 (特约)

李书全 李正民 李振标 何祚芝 张玉凤 张志红 (特约)

张树济 张 端 (特约) 陈国威 周 娟 秦起佑

贾 欣 徐家宗

参加规划和审查的学会

中国机械工程学会

中国电机工程学会

中国汽车工程学会

中国动力工程学会

中国电子学会

中国电工技术学会

中国仪器仪表学会

中国农业机械学会

中国内燃机学会

第一版编辑委员会

主任委员 沈 鸿
副主任委员 周建南 汪道涵 张 维 史洪志
委 员 (按姓氏笔划为序)
叶 铮 孙 琪 许力以 张 影 张大奇 陈文全
陈元直 寿尔康 金实蓬 施泽均 俞宗瑞 陶亨咸
翁迪民 章洪深 曹维廉 程 光

《机械工程手册》(第一版) 特约编辑

(按姓氏笔划为序)

丁 淳 马恒昌 万定国 王万钧 王补宣 支少炎
史绍熙 匡 襄 朱广颐 朱景梓 刘庆和 刘晋春
孙珍宝 余 俊 李 策 李 嶽 李兴贵 李庆春
李华敏 陈力展 陈士梁 杜庆华 张作梅 张明之
张国良 张德庆 张鼎丞 杨绍侃 闵学熊 邱宣怀
吴敬业 沈增祚 孟少农 孟宪源 郑林庆 林宗棠
范景春 金福长 祝大年 胡茂弘 陶 炜 陶正耀
陶鼎文 徐 灏 高文彬 郭可谦 郭芷荣 凌业勤
袁裕生 曹 泛 黄明慎 程干亨 舒光冀 蔡习传
薛景瑄

《机械工程手册》(第一版) 编辑及编辑组负责人

(按姓氏笔划为序)

王力中 王光大 王兴垣 王自新 王树勋 王崇云
王德维 冯子珮 叶克明 刘 镇 刘向亭 朱亚冠
许绍高 曲彩云 任赞黄 陈 湖 陈文全 陈元直
陈庚文 陈国威 张 端 张大奇 张劲华 张继铤
张斌如 陆元章 杨谷芬 余果慈 李荫成 李增佐
吴恕三 吴曾评 郑秉衡 施泽均 姚洪朴 钱寿福
徐佳瑞 黄克孚 崔克明 康振章 曹敬曾 谢 健
粟 滋 韩云岑 韩丙告 韩宗贵 蒋聚培 蔡德洪

机械制造工艺及设备卷(二)

分编辑委员会

负 责 单 位 机械工业部机械基础装备司
主 任 委 员 于成廷 黄 浙
副 主 任 委 员 金振华 彭晋龄 沈壮行 张克昌
委 员 (按姓氏笔划为序)
于成廷 于思远(兼秘书) 尹洁华 李世铎 李如松
张克昌 张斌如 沈壮行 金振华 居乃仁 徐 岳
陶福山 黄 浙 盛伯浩 彭晋龄 遇立基 傅佑同

主 编 张克昌
副 主 编 盛伯浩

主 任 编 辑 张斌如
责 任 编 辑 张斌如

第 二 版 序

《机械工程手册》和《电机工程手册》第二版正式和广大读者见面了。这两部大型综合性技术工具书是我国机电工业的一项重大基础性建设。

手册的第一版编写于70年代,得到了老一辈革命家的亲切关怀,周恩来总理生前曾指示要抓好这件事。在著名机械工程专家、中国科学院院士沈鸿等同志的领导下,组织了全国各有关方面的2300多位专家和学者,用了近10年的时间,编辑出版了这两部机电工程领域前所未有的巨著。出版以后,受到了社会各方面的重视和好评,曾荣获全国科学大会奖、全国优秀科技图书一等奖、国家图书奖等,是全国十大科技出版工程之一。先后发行10多万套,对机电工业的发展发挥了重要作用。

机电工业是国民经济的装备产业和先导产业。机电工业的发展水平,在很大程度上决定着一个国家的工业水平和科技水平。近十几年来,我国机电工业坚持改革开放,大力推进技术进步,整体素质和实力有所增强,产品的质量和水平有较大提高,产品门类和品种有较快发展,为我国社会主义现代化建设做出了应有的贡献。但是也应当看到,与国民经济蓬勃发展的需要和国际先进水平相比,我国机电工业还存在着一定差距。在我国社会主义市场经济体制逐步建立和完善的进程中,在世界范围新技术革命步伐加快的过程中,我国机电工业既有机遇,又有挑战。为此,机电工业必须真正转到依靠科技进步和提高劳动者素质的轨道上来,下大力气掌握和追踪新技术,开发和应用新技术,改造传统工艺,发展新兴产业,不断增强机电工业在国内外两个市场的竞争能力。只有这样,我们才能更好地完成党和人民赋予我们的振兴机电工业的历史重任。正是为了适应这一新的形势,有必要对两部手册重新编写第二版。

这次第二版的编写工作,再次得到了党和国家领导的关心和重视。江泽民总书记亲笔题词,强调要“荟萃机电专业精华,为社会主义现代化建设服务”。这就为二版工作明确了指导方针和努力方向,有力地推动了二版工作的顺利进行。

“大道行于百年,权宜利于一时”。这两部手册是积累、扩充和传播知识的工具,是机电科技领域的一项宏远工程。这次重新编写后的第二

版，在第一版的基础上认真总结了十多年来的成就和经验，积极吸取了国外的先进科学技术，对一些内容作了修改或更新，增补了许多高新技术篇章，努力使机、电、仪有机结合，以更好地适应当前和今后发展的需要。第二版编写以“全、精、新、准”为特点，在整体上，强调“立足全局，勾划概貌，反映共性，突出重点”；在取材上，突出“基本、常用、关键、发展”；在内容上，具有“科学性、先进性和实用性”；在表达上，力求“简明扼要，深入浅出，直观易懂，归类便查”。总之，经过这次修订，使这两部手册内容更加丰富，结构更加合理，使用更加方便，综合水平、技术水平和编写水平都上了一个新台阶。

这两部手册，主要供从事技术工作的各类人员查阅使用，同时，也可供企业和机关从事管理工作的人员参考使用，从中了解有关专业的国内领先水平和国际先进水平，了解和把握新技术动向，以便能准确、科学地做出决策和规划长远，使我们的工作更具系统性、预见性和创造性，更好地为机电工业的持续、快速、健康的发展服务。

这一版的编委会由机械工业部会同 17 个有关部委和总公司等共同组成，来自全国 500 多个单位从事科研、生产、设计、教学等工作的有专长、有经验和有成就的 3000 多位专家和学者参与了编审工作。各单位十分重视和支持这两部手册的编写工作，做了很大贡献，编审人员付出了艰辛的劳动，保证了这项庞大工程高质量的顺利完成。在此，我谨代表编委会和机械工业部向以沈鸿同志为代表的第二版全体编审人员致以崇高的敬意，同时向支持本版工作的各部委及参加编审工作的全体工作人员表示衷心的感谢！

现在第二版虽已出版，但仍有一些不尽人意之处，殷切希望广大读者批评指正，以便在今后的工作中改进。

何 光 远

1995 年北京

第 一 版 序

期望已久的《机械工程手册》和《电机工程手册》终于分卷合订成册，正式出版了。这是对我国机电工程科学技术领域的一个贡献。两部手册的编写队伍，由国内有专长、有经验的学者、专家所组成。这两部手册扼要地总结了我国机电工程各主要方面的科学技术成就，同时也吸收了一些国外的成熟经验。聚沙成塔，集腋成裘。名为手册，实则巨著。

读书不易，写书颇难，写工具书更难，写综合性工具书可谓难中之难。为了编好两部“立足全局，勾划概貌，反映共性，突出重点”，而又全面的、完整的、彼此协调的手册，同志们做了很大努力，从无到有，诸事草创，困难重重，艰辛备尝。恰似唐朝韩愈所说的：“贪多务得，细大不捐。焚膏油以继晷，恒兀兀以穷年。”值此合订本出版之际，我谨向各主编单位、各编写单位和印刷出版单位，向数以千计的全体编审同志，向遍及全国的为两部手册提供资料和其他方便条件的单位和同志们，表示衷心的感谢。

两部手册的第一版，现在完成了。对编写者来说，已经有了成果。而对阅读手册的工厂、学校、院所、机关同志们来说，还只是两朵鲜花。在成千上万人的应用中使鲜花结成果实——发展机电工程科学技术事业，为现代化建设服务——才是更丰硕的成果。这才是我们的目的。

一般说来，工具书分两种类型：一种是综合性的，一种是专业性的。综合性的工具书从广度来说是较为全面的，从深度来说是不足的；而专业性的工具书则反之。二者各有所长，相辅相成。我们这两部手册是综合性的工具书，主要供从事技术工作的各类人员查阅使用。对于搞专业性技术工作的人员来说，还可从中猎取相邻专业和其他有关专业的知识，帮助他们从专业分工的局限性中开拓思路，从科学技术各个环节的相互联系上，综合地、全面地研究和解决技术问题。也唯有以渊博的科学技术知识作为基础，才能不断创新。在编写这两部手册时，考虑到专业手册还比较少，而且一时又出不了那么多，因此在内容的深度上也予以顾及，以适当满足专业工作的需要。所以，它的篇幅已经超过一般常见的综合性手册了。实践是检验真理的唯一标准。我们将严肃认真地听取广

大读者的反映和意见，作为评价和改进两部手册的主要依据。国外这类工具书已经有了几十年、甚至百余年的历史，而我们则刚刚开始。现在是从无到有，将来是精益求精。让我们在新的长征途中，戮力同心，再接再厉，去完成时代赋予我们的光荣使命。

沈 鸿

1982 年北京

第二版编辑说明

《机械工程手册》是一部系统概括机械工程各专业主要技术内容的大型综合性工具书，初版于70年代。二版修订是在一版的基础上，更新内容，完善不足，进一步突出综合手册“全、精、新、准”的特色，使之更好地适应科学技术发展的需要，为我国的社会主义现代化建设服务。

一、修订的重点

1. 充实和更新技术内容。在重点反映国内外机械工程领域的新技术、新材料、新工艺、新产品的同时，加强了自动化技术、微电子技术、计算机技术等在机械工程中的应用。现代设计理论和方法、现代制造技术等都增设了新篇章。对于一些有发展前景的新技术，也作了相应介绍。

2. 加强基础理论，扩展技术基础知识。当代机械工程所需的基础知识涉及许多自然学科和多方面的综合技术。二版在基础理论方面增加了许多新内容，各学科的广度和深度都有所扩充和加强。为适应高新技术发展的需要，加强了与计算机应用、自动化技术等有关的现代理论基础。对各学科一些新崛起的分支也做了介绍。在加强基础理论的同时，还新增了综合技术与管理卷，为读者提供企业管理、市场营销、技术经济分析以及可靠性、节能、环保等方面的技术知识，以增强读者从技术与经济、技术与管理的结合上综合分析问题的能力。

3. 拓宽覆盖的技术领域，适应国民经济各部门对技术装备的需求。除重点介绍各种通用设备外，还增补了冶金、石油、化工、建筑、交通、轻工、纺织等行业的专用机械。同时，对基础、材料、设计、工艺等部分的技术内容也进行了相应扩展，以适应多方面的需要。

4. 进一步提高综合水平。对总体结构和内容设置做了较大的调整和增补，力求全面反映机械科技的知识体系。尽量处理好基础理论和应用技术、专业全貌和技术重点、当前需要和长远发展等各方面的关系，进一步加强各专业的内在联系，力求使全书结构合理，协调平衡，相互衔接，前后呼应，成为一个有机的整体。同时还加强了有关电工技术、电子技术和仪器仪表等方面的内容，力求使机、电、仪、电子能有机结合，更好地适应机械工业发展的需要。

二、内容和结构

二版主要包括基础、工程材料、设计、工艺及设备、电工、电子和仪器仪表，以及通用机械产品和专用机械产品等部分，共152篇，分为18卷。

1. 基础部分 包括基础理论和综合技术与管理两卷，共26篇。主要为手册各篇提供共性的基础理论和基本数据，以及与机械工程相关的综合技术和管理的基础知识。

2. 工程材料部分 共12篇，为1卷。以常用材料和新材料为主，重点介绍材料的性能特点、适用范围和应用技术，为正确选择和合理使用材料提供依据。

3. 设计部分 包括设计基础、零部件设计、传动设计3卷，共26篇。主要提供设计理论、设计计算和典型结构等，为各类机械产品的方案设计和通用零部件设计提供基础。同时还重点介绍了现代设计理论和方法，注意反映先进的技术和数据。

4. 工艺及设备部分 包括工艺技术和工艺设备，共15篇，分为两卷。从传统工艺到现代制造技术，重点介绍其工艺原理、工艺方法、工艺参数、主要工艺设备及关键技术等，并对不同的工艺路线进行经济合理性分析对比，目的在于确定合理的工艺方案，以便在保证产品质量的前提

下,提高效率,降低成本。

5. 电仪部分 包括电工、电子与自动控制卷和检测、控制与仪器仪表卷,共19篇。主要介绍与机械科技紧密相关的控制和检测的基础理论和技术,常用的仪器仪表、电工设备、电力传动、电子计算机应用与自动控制系统等内容,并分别从理论、技术到产品独立成卷,以适应机、电、仪一体化的发展趋势。

6. 通用机械和专用机械部分 机械产品种类繁多,手册二版本着既要照顾到面、又要突出重点的原则,将应用比较广的产品分别纳入动力设备、通用机械设备和物料搬运设备三个通用机械卷中;其他产品按行业将相近的组合在一起,成为五个专用机械卷,包括农林、冶金、建筑、石化、交通、轻工、纺织等行业的机械产品。各产品卷主要介绍产品的分类、工作原理、总体结构、基本性能参数、成套技术和选用匹配原则以及关键性的技术问题等。在动力设备和物料搬运设备卷中还介绍了工厂动力系统和物流系统,注意了各环节的联系,着眼于总体效益的提高。

三、编排与查阅

手册内容广泛,卷帙浩繁,各卷各篇的内容又相互渗透,互为补充,构成了一个纵横交错的知识体系。为了便于查阅,手册在编排上设有检索系统和参见系统。检索系统由目录和索引组成;参见系统由书内参见和参考文献组成。

1. 目录 每卷前后均印有全书的卷目和篇目,可以总览全书的结构体系,知道在哪卷哪篇能找到所需要的内容。每卷的目录列有篇、章、节(两级)四个层次,可从中了解全卷内容的内在联系和隶属关系。同时,还附有英文对照。

2. 索引 每卷后列有主题词索引,按汉语拼音字母顺序排列。可以将分布在不同篇章的相关内容联系在一起。如果从主题词入手查寻有关内容,索引是个有效的检索途径。

3. 书内参见 手册注意使用了“参见”的方法,以加强全书相关内容的协调和衔接,减少重复。通过“参见”可以从不同卷篇得到互为补充的相对完整的知识。

4. 参考文献 篇末的参考文献是推荐给读者的有参考价值的读物,按文中出现的先后顺序排列,并在文中相应处注有文献序号。参考文献是手册内容的延伸,为读者加深理解和进一步探讨手册内容提供线索。来源性参考文献则注于相应的页末或图、表下方,它的作用是向读者交代资料来源,便于读者对照参考。

四、其他

1. 全书所用的名词术语以全国自然科学名词审定委员会公布的自然科学名词和有关国家标准或行业标准规定的专业技术术语为准。尚无标准规定的,采用各学科和专业习惯使用的名词术语,并力求全书及各卷统一。

2. 全书有关量、单位和符号以GB 3100~3102—93《量和单位》和《中华人民共和国法定计量单位》为准。个别领域同时列出了法定和非法定计量单位,或给出了两者的换算关系,以方便对照和使用。

3. 全书中涉及的标准均为国家或行业现行标准,对于个别有必要的标准,还给出其与旧标准的对照。

4. 编者的署名采用单位和个人相结合的方式。各篇的主编单位、编写单位和主编、编写人、主审均按篇置于相应篇的前面。编写单位和编写人均按其编写内容的先后排序。

本手册已和广大读者见面了。但从总体编排和一些具体问题的处理上仍有许多不尽人意之处,欢迎广大读者批评指正。

目 录

第二版序
第一版序
第二版编辑说明

第 1 篇 机械加工工艺基础

常用符号表

第 1 章 切削的基本概念和切屑形成机理

1 切削的基本概念	1-7
1.1 切削运动、切削用量	1-7
1.2 工件表面	1-9
1.3 切削层参数	1-9
1.4 切削方式	1-9
1.5 刀具切削部分的组成	1-10
1.6 刀具切削部分的几何参数	1-11
2 金属材料的切屑形成机理及切屑形态	1-19
2.1 直角切削时切屑形成模型	1-19
2.2 切屑形成中的三个变形区与变形程度的表示方法	1-19
2.3 前面上的应力和摩擦	1-21
2.4 积屑瘤	1-22
2.5 切屑形态与卷屑、断屑	1-22
2.6 斜角切削	1-25
3 硬脆非金属材料切屑形成机理及切屑形态	1-26
3.1 脆性断裂的条件	1-26
3.2 陶瓷材料切屑形成机理及切屑形态	1-26
3.3 光学玻璃的切削	1-27
4 磨削过程的切屑形成机理	1-27
4.1 磨削过程的基本参数	1-27
4.2 磨屑的形成机理	1-29

第 2 章 切削力及切削功率

1 总切削力及其分解、切削功率	1-30
1.1 总切削力	1-30

1.2 总切削力的分解	1-30
1.3 切削功率	1-31
2 切削分力测量方法	1-31
3 切削力理论公式	1-32
4 切削分力的经验公式	1-33
4.1 计算车削分力的指数公式	1-33
4.2 用切削层单位面积切削力 k_c 计算切削力和切削功率	1-33
5 影响切削分力的因素	1-36
6 磨削分力和磨削功率	1-37
6.1 磨削分力	1-37
6.2 磨削功率	1-38

第 3 章 切削热与切削温度

1 切削热的产生与传出	1-38
1.1 切削热的产生	1-38
1.2 切削热的传出	1-39
2 切削温度与温度场	1-39
2.1 剪切面的平均温度	1-39
2.2 刀-屑接触面的平均温度	1-40
2.3 切削温度场	1-43
3 切削温度的测量方法	1-43
4 影响切削温度的主要因素	1-44
4.1 切削用量的影响	1-44
4.2 刀具几何参数的影响	1-44
4.3 刀具磨损的影响	1-44
4.4 工件材料的影响	1-45
4.5 切削液的影响	1-45
5 磨削热与磨削温度	1-45
5.1 磨削热	1-45

5.2 磨削温度	1-45
5.3 降低磨削温度的措施	1-46

第4章 刀具磨损与耐用度

1 刀具磨损	1-46
1.1 刀具磨损的形式	1-46
1.2 刀具非正常磨损的形式	1-46
1.3 刀具磨损的原因	1-46
1.4 刀具磨损的检测	1-49
2 刀具磨钝标准	1-50
3 刀具耐用度与切削用量的关系	1-50
3.1 刀具耐用度的含义	1-50
3.2 切削用量对刀具耐用度的影响	1-51
3.3 刀具耐用度的确定	1-52
3.4 刀具耐用度的参考值	1-53
4 切削用量选择的原则	1-53
5 磨削过程砂轮的耐用度及磨削用量的选择	1-54
5.1 砂轮的磨损	1-54
5.2 砂轮的修整	1-54
5.3 砂轮的耐用度	1-55
5.4 磨削用量的选择	1-55

第5章 切 削 液

1 切削液的作用	1-55
2 切削液的选择与应用	1-56
2.1 切削液的组成与种类	1-56
2.2 切削液的选择	1-57
2.3 切削液的施加方式	1-58

第6章 切削数据库

1 切削数据库的总体结构	1-59
2 离散型切削数据库	1-60
2.1 分数据库结构和关键字	1-60
2.2 切削数据库管理程序设计	1-61
3 数学模型切削数据库	1-62
3.1 数学模型切削数据的建立	1-62
3.2 数学模型切削数据库的数据输出方式	1-63
4 切削数据的优化	1-64
4.1 目标函数	1-64
4.2 约束条件	1-65

4.3 切削用量的优化计算	1-67
5 国内切削数据库系统	1-67

第7章 机械加工质量

1 机械加工精度	1-68
1.1 影响形状精度的因素及改善措施	1-68
1.2 影响尺寸精度的因素及改善措施	1-69
1.3 影响位置精度的因素及改善措施	1-70
1.4 加工误差的统计分析	1-71
2 加工表面质量	1-73
2.1 已加工表面粗糙度	1-73
2.2 已加工表面变质层	1-74
3 机械加工振动对表面质量的影响	1-75
3.1 机械加工强迫振动	1-76
3.2 切削自激振动	1-76

第8章 机械加工工艺规程设计

1 概述	1-77
1.1 机械加工工艺过程的组成	1-77
1.2 工艺规程设计的依据	1-78
1.3 工艺规程设计的主要原则	1-79
1.4 工艺规程设计的步骤	1-79
2 工艺规程设计的主要问题	1-79
2.1 定位基准选择	1-79
2.2 表面加工方法选择	1-79
2.3 加工阶段划分	1-82
2.4 工序的合理组合	1-82
2.5 加工顺序的安排	1-82
2.6 加工余量的确定	1-83
2.7 工序尺寸、公差及技术要求的确定	1-83
2.8 数控加工工艺特点	1-86
3 加工方案分析与对比	1-87
3.1 工艺方案的评价准则	1-87
3.2 工艺方案的技术经济分析	1-87
3.3 采用工艺装备的技术经济分析	1-88

第9章 成组工艺及计算机辅助工艺过程设计

1 成组技术	1-89
1.1 基本概念	1-89
1.2 成组技术的应用及技术经济效益	1-89
1.3 零件分类编码系统	1-90