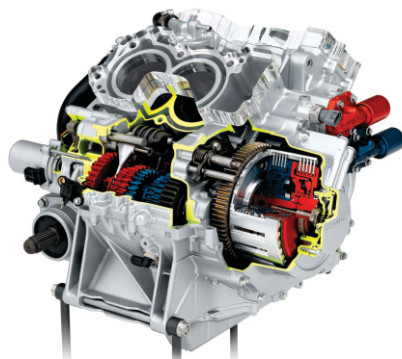
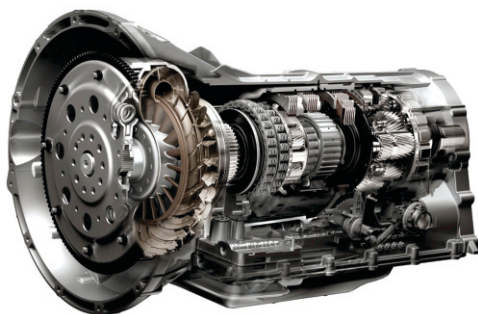




ISO 9001:2000

BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

PHAN MINH THANH - HỒ VIỆT BÌNH



GIÁO TRÌNH

CƠ SỞ CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY



NHÀ XUẤT BẢN
ĐẠI HỌC QUỐC GIA TP. HỒ CHÍ MINH

BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

PHAN MINH THANH
HỒ VIẾT BÌNH

GIÁO TRÌNH
CƠ SỞ CÔNG NGHỆ
CHẾ TẠO MÁY

NHÀ XUẤT BẢN ĐẠI HỌC QUỐC GIA
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

LỜI NÓI ĐẦU

CƠ SỞ CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY là môn học cơ sở cho sinh viên các ngành cơ khí và có vị trí rất quan trọng. Kiến thức của môn học này sẽ giúp ích cho kỹ sư và cán bộ kỹ thuật trong việc thiết kế, chế tạo các loại máy móc thiết bị phục vụ cho mọi ngành kinh tế

Nội dung của học phần này cung cấp cho người học những nguyên lý cơ bản của quá trình cắt kim loại, những hiện tượng cơ lý hóa xảy ra trong khi cắt, những đặc trưng và vai trò của hệ thống công nghệ, các phương pháp gia công cắt gọt, các vấn đề liên quan đến sai số gia công và các biện pháp khắc phục chúng để nâng cao độ chính xác gia công, chất lượng bề mặt của sản phẩm và giảm giá thành. Cách tính sai số gá đặt khi gia công, đặc biệt là sai số chuẩn và tính chuỗi kích thước công nghệ khi gá đặt.

Để có thể chế tạo ra các chi tiết máy đạt chất lượng cao cần phải nắm vững các kiến thức cơ bản của nội dung học phần này.

Do thời gian và khả năng có hạn, kinh nghiệm còn thiếu trong việc biên soạn giáo trình nên chắc chắn tài liệu chưa thể đáp ứng đầy đủ mong muốn của bạn đọc. Rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến của thầy cô và các độc giả.

CÁC TÁC GIẢ

MỤC LỤC

| | |
|---|-----------|
| Chương 1: NHỮNG KHÁI NIỆM CƠ BẢN..... | 15 |
| 1.1 Khái niệm về quá trình hình thành sản phẩm cơ khí | 16 |
| 1.1.1 Khái niệm về sản phẩm cơ khí | 16 |
| 1.1.2 Mô hình hình thành sản phẩm cơ khí1 | 16 |
| 1.2 Quá trình sản xuất và quá trình công nghệ | 18 |
| 1.2.1 Quá trình sản xuất | 18 |
| 1.2.2 Quá trình công nghệ | 19 |
| 1.2.3 Các thành phần của quy trình công nghệ | 19 |
| 1.3 Hình thức tổ chức sản xuất và dạng sản xuất | 21 |
| 1.3.1 Các hình thức tổ chức sản xuất | 21 |
| 1.3.2 Dạng sản xuất | 21 |
| Tóm tắt nội dung và câu hỏi ôn tập | 24 |
| Chương 2: CƠ SỞ LÝ THUYẾT CẮT GỌT KIM LOẠI | 25 |
| 2.1 Khái niệm chung..... | 26 |
| 2.1.1 Định nghĩa cắt gọt kim loại | 26 |
| 2.1.2 Hệ thống công nghệ..... | 26 |
| 2.1.3 Các dạng bề mặt thường gặp trong chi tiết máy..... | 27 |
| 2.1.4 Các chuyển động tạo hình bề mặt | 27 |
| 2.1.5 Các phương pháp cắt gọt kim loại..... | 33 |
| 2.2 Khái niệm cơ bản về dụng cụ cắt..... | 34 |
| 2.2.1 Kết cấu tổng quát của dao tiện ngoài | 34 |
| 2.2.2 Thông số hình học của dao khi thiết kế..... | 36 |
| 2.2.3 Thông số hình học của dao khi làm việc | 43 |
| 2.2.4 Thông số hình học tiết diện phoi cắt | 48 |
| 2.3 Vật liệu chế tạo dụng cụ cắt..... | 53 |

Giáo trình
CƠ SỞ CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY

ThS. Phan Minh Thanh – ThS. Hồ Viết Bình

NHÀ XUẤT BẢN ĐẠI HỌC QUỐC GIA TP HỒ CHÍ MINH

Khu phố 6, Phường Linh Trung, Quận Thủ Đức, TPHCM

Số 3 Công trường Quốc tế, Quận 3, TP. HCM

ĐT: 38 239 172 - 38 239 170

Fax: 38 239 172

E-mail: vnuhp@vnuhcm.edu.vn

Chịu trách nhiệm xuất bản

TS. HUỖNH BÁ LÂN

Tổ chức bản thảo và chịu trách nhiệm về tác quyền

TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HCM

Biên tập

NGUYỄN ĐỨC MAI LÂM

Sửa bản in

THUYỀN DƯƠNG

Thiết kế bìa

TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HCM

GT.01.KT(V) 155-2012/CXB/546-08/ĐHQGTPHCM

ĐHQG.HCM-13

KT.GT.160 – 13 (T)

In 300 cuốn khổ 16 x 24cm, tại Công ty TNHH In và Bao bì Hưng Phú. Số đăng ký kế hoạch xuất bản: 155-2012/CXB/546-08/ĐHQGTPHCM. Quyết định xuất bản số: 42/QĐ-ĐHQGTPHCM cấp ngày 22/3/2013 của Nhà xuất bản ĐHQGTPHCM. In xong và nộp lưu chiểu Quý II, 2013.



ISBN: 978-604-73-1270-2

