第一图书网, tushu007.com

<<机械加工工艺与窍门精选>>

图书基本信息

书名：<<机械加工工艺与窍门精选>>

13位ISBN编号：9787111033844

10位ISBN编号：7111033841

出版时间：2004-5

出版时间：机械工业出版社

作者：梁炳文

页数：446

字数：697000

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

前言

本集和前集，基本囊括了二战以来国内外技术书刊有关机械加工工艺与窍门的主要内容，共约4000余例，涉及机械加工所有基本工种和辅助工种。
读者可体会到所有案例在自己的车间里似曾有过或在别处车间里似曾见过，并不陌生，只是方式方法略有不同罢了。
这就大大提高了其可以借鉴和参考的价值。
如果能直接搬来为我采用或稍加变通为我所用，固然很好，若能更进一步，由于日常多浏览这方面的资料，从中得到启发，能够举一反三，在自己的具体工作岗位上，对现有的工作方法和身边的设施，动脑筋想办法，找出不足之处，提出改进更新办法，就更为可贵了，因为这不仅在物质上有所创造，还提高了工作能力。
本书所有案例，对大小工厂都是适用的，其中不少案例，对设备不完善的小厂，更特别有用，即在不具备高精尖设备的条件下，因陋就简，用普通机床，加工出高质量的产品。
本书自出版以来，深受读者欢迎，为此又相继编写了第3集，第4集，故将本书改为第2集，使本套书互为补充，进一步扩大可借鉴的资料范围。

内容概要

本书集国内外书籍、杂志、专利中各种机械加工先进工艺方法和窍门之精华，采用以图为主，文字说明为辅。
与前集一起，已有4000余例，涉及所有机械加工基本工种和辅助工种，既可供工厂技术员工借鉴，起到提高生产率、降低成本和改进产品质量的作用，又可供技术院校师生在课程设计和毕业设计诸方面参考之用。

书籍目录

前言1 产品设计的工艺性与加工中应注意事项2 钳工3 车削加工4 铣削加工5 刨削加工6 磨削加工7 镗削加工8 钻削加工9 锯加工10 刮削工艺11 拉削12 铰孔13 锪孔与划窝14 攻螺纹15 抛光16 多工序加工图例17 杂项加工图例18 刀具与附件19 夹具20 工具、用具、机件与设备21 一机多用的例子22 检测23 控制装置24 起吊与搬运设备25 安全技术26 机械加工用的计算方法与图表27 拾遗参考文献

章节摘录

图1是截断的销子2留有断茬1，当其压入机件3孔内的深度小于孔的深度L时，不须将断茬1去掉。
图2是用截断刀2截断有孑L的机件1时，会留下毛刺3。
为了免掉去毛刺工序，可在钻孔后，在截断处车槽4，截断后产生的毛刺不影响机件的装配和使用，不须再进行去毛刺工序。
图3a是在管上铣纵向槽时，会留下影响装配和使用的毛刺1，如铣槽前(图3b)先加工出一个V形环槽2再铣纵槽，在槽底部虽留下小毛刺，但不影响装配和使用。
图4a是对螺栓头铣槽至螺杆部分，会留下难以清除的小毛刺2和大毛刺3。
如铣槽只限于螺栓头本身，如图b所示，产生的毛刺1就很容易清除。
图5是刀具进入工件的方向不同，消除所产生的毛刺，就有难易之分。
如按图示方向进入铣切，在工件背面产生的大毛刺1和在进入面产生的小毛刺2，都很容易消除。
……

第一图书网, tushu007.com

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