第一图书网, tushu007.com

<<金属切削原理与刀具>>

图书基本信息

书名：<<金属切削原理与刀具>>

13位ISBN编号：9787111062370

10位ISBN编号：711106237X

出版时间：2002-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：孙家宁,陆剑中

页数：248

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

内容概要

本书是原1984年出版的《金属切削原理与刀具》教材的第4次修订版，可作为高等学校机械工程专业的教材。
本书的内容较前几版有较多更改，也作了适量的精简，其内容突出了切削原理的基础理论和生产中常用的刀具结构及其应用。
各章均充实了切削原理的基础理论和生产中常用的刀具结构及其应用。
各章均充实了切削与刀具的新发展技术。
　　此外，结合本书内容设计与制作了CAI光盘，以与本文字教材配套使用，从而为课程的教学和方便学生自学迈出了新的一步。

作者简介

陆剑中，1935年生，毕业上海交通大学，任上海理工大学机械工程学院教授。
长期从事“金属切削原理与刀具”的教学与科研工作。
曾主编《金属切削原理与刀具》第1、2、3版、《金属切削原理》、《金属切削原理与刀具》第４版等普通高等教育国家级重点教材。
国内外发表的论文有“用

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

第4版前言绪论　第一节　我国切削加工技术发展概况　第二节　刀具在现代机械制造业中的作用与地位　第三节　本课程的内容与学习方法第一章　刀具几何角度及切削要素　第一节　切削运动与切削用量　第二节　刀具切削部分的基本定义　第三节　刀具角度的换算　第四节　刀具角度的一面二角分析法　第五节　刀具的工作角度　第六节　切削层与切削方式　复习思考题第二章　刀具材料　第一节　概述　第二节　高速钢　第三节　硬质合金　第四节　陶瓷　第五节　超硬刀具材料　复习思考题第三章　金属切削过程的基本规律　第一节　切削变形与切屑形成　第二节　切削力　第三节　切削热与切削温度　第四节　刀具磨损与刀具寿命　复习思考题第四章　切削基本理论的应用　第一节　切屑控制 第二节　工件材料的切削加工性 第三节　切削液的选用 第四节　已加工表面质量 第五节　刀具几何参数的合理选择 第六节　切削用量的合理选择　第七节　现代切削新技术简介　复习思考题第五章　车刀　第一节　车刀的类型　第二节　焊接车刀　第三节　机夹车刀　第四节　可转位车刀　复习思考题第六章　成形车刀　第一节　成形车刀的种类与用途　第二节　成形车刀的几何角度　第三节　成形车刀廓形设计　第四节　成形车刀其它部分设计简介　复习思考题第七章　钻削与钻头　第一节　麻花钻　第二节　钻削原理　第三节　钻头的修磨　第四节　先进钻型与结构特点简介　第五节　深孔钻　复习思考题第八章　扩孔钻、锪钻、镗刀、铰刀和复合孔加工刀具　第一节　护孔钻、锪钻和镗刀　第二节　铰刀　第三节　复合孔加工刀具　复习思考题第九章　拉刀　第一节　拉刀的种类与用途　第二节　拉刀的组成与拉削方式　第三节　圆拉刀设计　第四节　矩形花键拉刀的结构特点　第五节　拉刀的使用　复习思考题第十章　铣削与铣刀　第一节　铣刀的几何参数　第二节　铣削用量和切削层参数　第三节　铣削刀　第四节　铣削方式　第五节　铣刀的磨损与铣刀寿命　……第十一章　螺纹刀具第十二章　切齿刀具第十三章　数控刀具及其工具系统第十四章　磨削与砂轮参考文献

编辑推荐

其它版本请见：《金属切削原理与刀具（第5版）》

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