<<工件刨削、插削及拉削速算>>

图书基本信息

书名：<<工件刨削、插削及拉削速算>>

13位ISBN编号：9787111209195

10位ISBN编号：7111209192

出版时间：2007-4

出版时间：机械工业

作者：李秀智

页数：161

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>

<<工件刨削、插削及拉削速算>>

内容概要

《工件刨削、插削及拉削速算》包括工件的刨削、插削与拉削计算三部分内容。

工件刨削计算部分着重介绍各种典型表面和典型零件的加工计算，如直角槽、斜面、v形槽、燕尾形零件、镶条、齿条及曲面等，并附有刨削方法。

工件插削计算部分着重介绍孔内键槽、多边形孔、孔内花键槽、内齿轮和大圆弧的插削计算等，还附有插刀及其插刀杆介绍，以及插削曲面的方法。

工件拉削计算部分主要介绍拉削余量、普通拉刀齿升的确定，同时附有拉削方式、拉削余量推荐值，以及拉刀各部分尺寸和使用参考数据等。

《工件刨削、插削及拉削速算》内容丰富，简明易懂，以图表为主，查阅方便，既是一本实用的工具书，也可作为参考书，供刨工、插工和拉工在生产实践中使用，并可用作培训教材。

<<工件刨削、插削及拉削速算>>

书籍目录

前言一、工件的刨削计算 (一) 刨削加工内容 (二) 刨削直角槽的计算 (三) 刨削斜面的计算 (四) 刨削V形槽的计算 (五) 刨削燕尾导轨的计算 (六) 燕尾的测量和计算 (七) 刨削镶条的计算 (八) 刨削齿条的计算 (九) 刨削曲面的计算二、工件的插削计算 (一) 插削加工内容 (二) 孔内插键槽的计算 (三) 多边形孔的插削计算 (四) 花键孔的插削计算 (五) 插削直齿圆柱内齿轮的计算 (六) 插削大圆弧的计算 (七) 操纵插床时的注意事项三、工件的拉削计算 (一) 拉削加工范围 (二) 拉削加工概述 (三) 常用拉刀种类 (四) 确定拉削余量 (五) 普通拉刀齿升的确定 (六) 拉刀的合理使用与拉削时的注意事项附录 一、刨床工作精度 二、刨刀的种类和用途 三、刨削用量 四、工件的一般装夹方法 五、刨平面 六、切断及刨槽 七、刨垂直面及台阶面的方法 八、刨斜面 九、刨曲面 十、插刀及插刀杆 十一、插削曲面及内键槽 十二、拉削方式 十三、拉削余量推荐值 十四、拉刀的组成 十五、拉刀各部分尺寸 十六、拉刀技术条件 十七、常用拉刀使用参考数据 十八、单位长度切削刃上的切削力 十九、刨削、插削及拉削加工的质量问题分析 二十、刨床、插床常见故障及排除方法 二十一、刨削、插削及拉削加工通用工艺守则

<<工件刨削、插削及拉削速算>>

编辑推荐

本书包括工件的刨削、插削与拉削计算三部分内容。

工件刨削计算部分着重介绍各种典型表面和典型零件的加工计算，如直角槽、斜面、v形槽、燕尾形零件、镶条、齿条及曲面等，并附有刨削方法。

工件插削计算部分着重介绍孔内键槽、多边形孔、孔内花键槽、内齿轮和大圆弧的插削计算等，还附有插刀及其插刀杆介绍，以及插削曲面的方法。

工件拉削计算部分主要介绍拉削余量、普通拉刀齿升的确定，同时附有拉削方式、拉削余量推荐值，以及拉刀各部分尺寸和使用参考数据等。

本书内容丰富，简明易懂，以图表为主，查阅方便，既是一本实用的工具书，也可作为参考书，供刨工、插工和拉工在生产实践中使用，并可用作培训教材。

<<工件刨削、插削及拉削速算>>

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>