

<<车削工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<车削工艺手册>>

13位ISBN编号：9787111352082

10位ISBN编号：7111352084

出版时间：2011-10

出版时间：机械工业出版社

作者：徐鸿本 等主编

页数：375

字数：1239000

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>

<<车削工艺手册>>

内容概要

徐鸿本和曹甜东主编的这本《车削工艺手册》精选了车床、车床常用刀具、车床夹具及辅具、常用量具与量仪、车削零件结构要素与结构工艺性、公差配合与表面粗糙度、加工余量、切削用量与切削液、零件车削工艺、难切削材料的车削加工方面的常用必备技术资料。

而且，还通过典型案例，介绍有关工艺方案、工艺装备、工艺参数选择以及工艺计算等内容，以便于读者借鉴与运用。

附录收录了“切削加工用硬质合金的应用范围分类和用途分组”和“三针测量螺纹中径时的M值”。

《车削工艺手册》的突出特色是选取适当内容，收录车削加工所需的多方面资料；介绍具体方法，通过案例说明如何应用资料；采用恰当形式，通过大量图表使资料便于查询使用。

本手册是从事车削加工技术操作、工艺和教学人员必备的工具书，亦可供相关工艺技术管理人员和大、中、专院校机械类专业学生在工程实训(金工实习)中参考。

<<车削工艺手册>>

书籍目录

前言

第1章 车床

1.1 金属切削机床型号编制方法

1.1.1 通用机床型号表示方法

1.1.2 机床的分类及类代号

1.1.3 机床的特性代号

1.1.4 机床的组、系代号

1.1.5 机床的主参数

1.1.6 机床的重大改进顺序号

1.1.7 车床型号示例

1.2 常用卧式车床型号与技术参数

1.3 普通车床的结构与传动系统

1.3.1 卧式车床主要组成部分的名称和用途

1.3.2 车床传动系统图

1. 主轴传动系统

2. 进给传动系统

1.4 车床加工的基本工艺特点、范围及经济精度

1.4.1 车床加工的基本工艺特点及工艺范围

1.4.2 车床加工的经济精度与表面粗糙度

1.5 车床精度对工件加工质量的影响

1.5.1 车床精度的项目与内容

1.5.2 车床工作精度的检验

1.5.3 车床精度对加工质量的影响及消除方法

1.6 车床精度的调整

1.6.1 车床主要部件的调整

1.6.2 车削高精度工件车床的调整

1.6.3 强力车削车床的调整

1.7 车床的操纵与安全机构

1.7.1 车床的操纵机构

1.7.2 车床的安全机构

1.8 车床的维护保养与合理润滑

1.8.1 车床一级保养的内容

1.8.2 车床的二级保养

1.8.3 车床的合理润滑

1.9 车床的安全操作

1.9.1 切削加工通用工艺守则

1.9.2 车削加工通用工艺守则

1.9.3 车床的安全操作规程

第2章 车床常用刀具

第3章 车床夹具及辅具

第4章 常用量与量仪

第5章 车削零件结构要素与结构工艺性

第6章 公差配合与表面粗糙度

第7章 加工余量

第8章 切削用量与切削液

<<车削工艺手册>>

第9章 零件车削工艺

第10章 难切削材料的加工

附录

参考文献

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>