

<<数控加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺>>

13位ISBN编号：9787122098924

10位ISBN编号：7122098923

出版时间：2011-1

出版时间：化学工业出版社

作者：贺曙新，张思弟，文少波 编

页数：206

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>

## <<数控加工工艺>>

### 内容概要

《数控加工工艺（第2版）》内容包括：金属切削加工基础、机械加工工艺规程、机床夹具、零件加工精度与表面质量、数控车削加工工艺、数控铣削与加工中心加工工艺。

各章后附有适量的复习思考题。

《数控加工工艺（第2版）》在对数控加工工艺等相关知识进行介绍的基础上，结合具体典型零件，从本质上进行分析介绍，使读者理解掌握数控加工工艺的实质。

《数控加工工艺（第2版）》内容精炼，深入浅出，并注重相关知识间的联系与结合，便于自学。

《数控加工工艺（第2版）》可作为普通高等院校、高职高专数控和机电类专业教材，还可作为职工大学、培训机构、电视大学、函授大学等相关专业教材或教学参考书，也可供机械加工及其自动化行业广大科研、工程技术人员等自学参考。

## &lt;&lt;数控加工工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 金属切削加工基础1.1 切削运动与切削要素1.1.1 切削所需要的运动1.1.2 切削所产生的表面1.1.3 切削用量三要素1.2 刀具组成及几何角度1.2.1 刀具组成1.2.2 参考坐标平面1.2.3 刀具几何角度的基本定义1.2.4 刀具的工作角度1.2.5 切削层参数1.3 金属切削过1.3.1 切屑的形成过程和切屑种类1.3.2 积屑瘤1.3.3 鳞刺1.3.4 已加工表面的变形1.4 刀具材料1.4.1 刀具材料必须具备的基本性能1.4.2 工具钢1.4.3 高速钢1.4.4 硬质合金1.4.5 硬质合金涂层刀具1.4.6 陶瓷刀具1.4.7 超硬材料刀具1.5 切削力、切削热和切削温度1.5.1 切削力的来源1.5.2 切削分力及其作用1.5.3 影响切削力的因素1.5.4 切削功率及主切削力的估算1.5.5 切削热与切削温度1.6 刀具磨损和寿命1.6.1 刀具磨损形式1.6.2 刀具磨损过程和磨钝标准1.6.3 刀具寿命1.6.4 刀具寿命的影响因素和合理寿命1.7 工件材料的切削加工性和切削液1.7.1 切削加工性的概念和衡量指标1.7.2 改善材料切削加工性的途径1.7.3 合理使用切削液1.8 刀具几何角度的选择1.8.1 前角1.8.2 前面的形状及选择1.8.3 后角选择1.8.4 主偏角、副偏角选择1.8.5 刃倾角功用及选择1.8.6 过渡刃形状及参数选择1.9 切削用量的选择1.9.1 切削用量的选择原则1.9.2 切削用量的选择方法1.9.3 选择切削用量实例1.9.4 高速切削用量的选择复习思考题第2章 机械加工工艺规程第3章 机床夹具第4章 零件加工精度与表面质量第5章 数控车削加工工艺第6章 数控铣削与加工中心加工工艺参考文献

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>