

<<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：9787502588137

10位ISBN编号：7502588132

出版时间：2006-7

出版时间：化学工业出版社

作者：袁广

页数：183

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>

<<金属切削原理与刀具>>

内容概要

本书是根据中等职业教育关于专业课程改革的基本精神而编写的，它在突出专业基本知识的同时，尤其强调专业技能的培养与提高，充分体现了职业教育的应用特性和能力本位的教育思想。

其内容分为金属切削原理与刀具两部分，在切削原理部分主要介绍了刀具材料、刀具基本定义、金属切削基本理论、刀具几何参数与切削用量的合理选择、工件材料的切削加工性、切削液和磨削等；而刀具部分则主要介绍了回转面加工刀具、平面与成形面加工刀具以及其它刀具等内容。

全书贯彻了GB/T 12204—90《金属切削基本术语》的标准。

本书为中等职业学校机械制造专业和机电专业的教材，也可作为高等职业学校同类专业的试用教材或参考书。

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

绪论 第一章 刀具材料 第一节 刀具材料应具备的性能 第二节 常用刀具材料 第三节 其它刀具材料 思考题与习题 第二章 刀具基本定义 第一节 切削运动及形成的表面 第二节 刀具切削部分的几何角度 第三节 切削要素与切削方式 思考题与习题 实验 车刀几何角度的测量与作图 第三章 金属切削基本理论 第一节 切削变形 第二节 切削力 第三节 切削温度 第四节 刀具磨损与刀具耐用度 思考题与习题 实验一 切削力的测量与分析 实验二 切削温度的测量与分析 实验三 刀具磨损的测量与分析 第四章 刀具几何参数与切削用量的合理选择 第一节 刀具几何参数的合理选择 第二节 切削用量的合理选择 思考题与习题 实验 细长轴车刀几何参数的测量与分析 第五章 切削加工性、表面粗糙度和切削液 第一节 工件材料的切削加工性 第二节 已加工表面的粗糙度 第三节 切削液 思考题与习题 实验 已加工表面粗糙度值的计算 第六章 回转面加工刀具 第一节 车刀 第二节 麻花钻 第三节 深孔钻、套料钻与扩孔钻简介 第四节 铰刀 第五节 其它回转面加工刀具简介 思考题与习题 实验 标准麻花钻与群钻的观察与分析 第七章 平面与成形面加工刀具 第一节 铣刀 第二节 成形车刀 第三节 成形铣刀 思考题与习题 成形车刀设计 第八章 其它刀具 第一节 拉刀 第二节 齿轮刀具 第三节 螺纹刀具 第四节 自动线和数控机床刀具 思考题与习题 拉刀设计 第九章 磨削 第一节 砂轮与磨削 第二节 先进磨削法简介 思考题与习题 本书采用的名词术语和符号 参考文献

<<金属切削原理与刀具>>

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>