

<<新编实用金属切削手册>>

图书基本信息

书名：<<新编实用金属切削手册>>

13位ISBN编号：9787533157067

10位ISBN编号：7533157060

出版时间：2011-4

出版时间：山东科技

作者：张能武//薛国祥

页数：1325

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>

<<新编实用金属切削手册>>

内容概要

《新编实用金属切削手册》共分十二章。
内容主要包括：公差配合与表面粗糙度、常用材料性能及应用、机械零件、刀具、车削加工、铣削加工、齿轮加工、现代加工方法、磨削加工、钳工加工、难切削材料的加工、机械零件检测等。
本手册内容力求简明实用，数据准确，切合生产实际，经过实践检验；结构上力求合理，多用图表，层次分明，图文并茂，一目了然。

<<新编实用金属切削手册>>

书籍目录

第一章 公差配合与表面粗糙度 一、极限与配合 1.术语和定义 2.基本规定 3.孔、轴的极限偏差与配合(GB/T 1800.4—1999、GB/T 1801—1999) 4.优先配合选用说明 5.各种配合特性及应用 6.一般公差
二、形状和位置公差(GB/T 1182—1996) 1.形状和位置公差符号 2.形状和位置公差未注公差值 3.图样上注出公差值的规定 4.公差值表 三、表面粗糙度 1.评定表面粗糙度的参数 2.表面粗糙度符号、代号及标注(GB/T 131—2006) 3.各级表面粗糙度的表面特征、经济加工方法及应用举例第二章 常用材料性能及应用第三章 机械零件第四章 刀具第五章 车削加工第六章 铣削加工第七章 齿轮加工第八章 现代加工方法第九章 磨削加工第十章 钳工加工第十一章 难切削材料的加工第十二章 机械零件检测参考文献

<<新编实用金属切削手册>>

编辑推荐

张能武等编著的《新编实用金属切削手册》共分十二章。

内容主要包括：公差配合与表面粗糙度、常用材料性能及应用、机械零件、刀具、车削加工、铣削加工、齿轮加工、现代加工方法、磨削加工、钳工加工、难切削材料的加工、机械零件检测等。

本手册内容力求简明实用，数据准确，切合生产实际，经过实践检验；结构上力求合理，多用图表，层次分明，图文并茂，一目了然。

<<新编实用金属切削手册>>

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>