

<<实用金属切削加工工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<实用金属切削加工工艺手册>>

13位ISBN编号：9787547805732

10位ISBN编号：7547805736

出版时间：2011-4

出版时间：上海科学技术出版社

作者：陈家芳 等主编

页数：477

字数：420000

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>

<<实用金属切削加工工艺手册>>

内容概要

陈家芳、曹志鸿、唐益萍主编的《实用金属切削加工工艺手册(第3版)》是按金属切削加工工人,特别是“灰领”人才所必须懂得的知识来编写的,内容包括公差、金属材料与热处理、金属切削与刀具、机床夹具、车削加工、钻削加工、刨削加工、铣削加工、镗削加工、磨削加工、滚齿和插齿、数控加工和机械零件的加工工艺等。

《实用金属切削加工工艺手册(第3版)》可供金属切削加工工人和有关工艺人员参考使用,也可作为职业技术学院?师的教学参考用书和学生自学用书。

<<实用金属切削加工工艺手册>>

书籍目录

第一章 公差

第一节 光滑圆柱体的尺寸公差与配合

第二节 表面粗糙度

第三节 形状和位置公差

第二章 金属材料与热处理

第一节 金属材料的分类

第二节 金属材料的性能

第三节 金属材料的牌号

第四节 金属材料的用途

第五节 钢材的鉴别

第六节 钢的热处理

第三章 金属切削与刀具

第一节 切削运动、加工表面和切削用量

第二节 刀具切削部分材料

第三节 金属切削过程的物理现象

第四节 刀具几何角度及其选择

第五节 切削液及其选择

第六节 机夹刀具

第四章 机床夹具

第一节 基本概念

第二节 工件的定位

第三节 夹紧装置

第四节 组合夹具

第五章 车削加工

第一节 车床

第二节 工件的装夹方法

第三节 车刀及其应用

第四节 车削加工通用工艺守则

第五节 典型零件的加工方法

第六章 钻削加工

第一节 钻床

第二节 钻头与钻削

第三节 钻削加工通用工艺守则

第四节 钻孔

第五节 扩孔、铰孔与铰端面

第六节 铰孔

第七节 攻螺纹

第七章 刨削加工

第一节 刨床

第二节 刨刀和刨削用量

第三节 工件的装夹方法

第四节 刨削、插削加工通用工艺守则

第五节 几种典型表面的刨削方法

第八章 铣削加工

第一节 铣床

<<实用金属切削加工工艺手册>>

- 第二节 工件的装夹方法
- 第三节 铣刀
- 第四节 铣削加工通用工艺守则
- 第五节 分度头
- 第六节 铣削平面、垂直面、平行面和斜面
- 第七节 铣削沟槽
- 第八节 铣削凸轮
- 第九节 铣削齿轮
- 第十节 铣削成形面
- 第九章 镗削加工
 - 第一节 镗床
 - 第二节 镗刀
 - 第三节 镗削加工通用工艺守则
 - 第四节 典型零件的加工方法
- 第十章 磨削加工
 - 第一节 磨床
 - 第二节 工件的装夹方法
 - 第三节 砂轮
 - 第四节 磨削加工通用工艺守则
 - 第五节 基本磨削方法
 - 第六节 典型零件的磨削
 - 第七节 磨削加工中常见的缺陷分析
- 第十一章 滚齿和插齿
 - 第一节 滚齿工作
 - 第二节 插齿工作
- 第十二章 数控加工
 - 第一节 数控加工工艺的概述
 - 第二节 数控机床的特点及其应用
 - 第三节 数控机床的加工过程
 - 第四节 加工中心简介
- 第十三章 机械零件的加工工艺
 - 第一节 工件的定位基准选择
 - 第二节 零件加工的工艺路线
 - 第三节 加工余量
 - 第四节 中心孔
 - 第五节 零件的结构要素
 - 第六节 制订零件加工工艺的实例
- 附录 常用材料力学性能的名称及符号(新旧标准对照)

<<实用金属切削加工工艺手册>>

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>