

<<工件钻削与镗削速算>>

图书基本信息

书名：<<工件钻削与镗削速算>>

13位ISBN编号：9787111212614

10位ISBN编号：7111212614

出版时间：2007-5

出版时间：机械工业出版社

作者：李秀智

页数：273

字数：267000

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>

<<工件钻削与镗削速算>>

内容概要

本书主要介绍工件的钻削与镗计算。

工件钻削计算部分主要介绍圆周等分钻孔、交叉孔、扩孔、铰孔及内螺纹等加工计算。

工件镗削计算部分着重介绍圆柱孔、坐标系统、孔距坐标及平行孔系的加工计算；壳体、传动箱体平行孔及小型齿轮箱孔距的镗削计算；用坐标镗床镗孔及其孔的检测计算；在镗床上切螺纹，以及用镗刀头加工内球面等计算。

书中还介绍了孔加工的相关计算，钻削、镗削及铰削加工基本方法，键削加工基本方法等内容。

本书内容丰富，图文并茂，由浅入深，简明实用，既可作为钻工、镗工及工程技术人员必备的工具书，也可供技工学校师生学习参考。

<<工件钻削与镗削速算>>

书籍目录

前言一、工件的钻削计算（一）圆周等分钻孔的计算（二）交叉孔零件加工及测量计算（三）扩孔计算及加工特点（四）铰削规范及其有关计算（五）内螺纹的加工计算二、工件的镗削计算（一）圆柱孔的镗削计算（二）镗削坐标系统的计算（三）孔距坐标的计算方法（四）平行孔系的镗削计算（五）壳体两平行孔的镗削计算（六）传动箱体三平行孔的镗削计算（七）镗削小型齿轮箱孔距的计算（八）用坐标镗床镗子L的计算（九）孔的检测计算（十）在镗床上切螺纹的计算（十一）用镗刀头加工内球面的计算三、孔加工的相关计算（一）坐标换算和加工调整（二）坐标测量（三）平行孔系中心距的控制方法（四）箱体零件相互位置精度的检验（五）导向装置的布置形式与特点（六）影响镗削加工质量的因素与解决方法四、钻削、铰削及铰削加工的基本方法（一）钻床的类别、加工特点和适用范围（二）钻削与钻头（三）铰削与铰钻（四）铰削与铰刀（五）钻削加工工艺守则（六）攻螺纹与套螺纹五、镗削加工的基本方法（一）卧式镗床的加工范围（二）卧式镗床几何精度的检验（三）主轴轴线与所镗孔的中心线的重合方法（四）找正工具与找正方法（五）支承镗削基本方式及加工精度分析（六）工件定位基准及定位方法（七）钻（镗）床夹具典型结构技术要求（八）镗削工件的方法（九）卧式镗床常用测量方法及精度（十）镗床附件及辅具（十一）镗杆和镗套（十二）镗刀及常用孔加工工具（十三）镗孔与切削平面时的进给方式（十四）镗削用量与加工精度（十五）镗床加工质量分析（十六）确定孔的镗削方案（十七）镗削加工通用工艺守则

<<工件钻削与镗削速算>>

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>