

<<机械工人切削技术手册>>

图书基本信息

书名：<<机械工人切削技术手册>>

13位ISBN编号：9787111313168

10位ISBN编号：711131316X

出版时间：2010-10

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧 编

页数：1144

字数：753000

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>

<<机械工人切削技术手册>>

前言

《机械工人切削技术手册》第1版自2005年出版发行以来，前后重印了4次，深受广大读者的厚爱和支持。

近年来，随着我国机械工业的不断发展，新工艺、新技术不断出现、有关部门对相关标准也进行了修订和制定。

为使本书更好地满足技术发展的需要，并使广大读者能及时地掌握有关标准修改的内容和应用，我们决定对本手册进行一次较全面的修订。

这次修订工作是在原书总体结构和内容设置的基础上作部分调整和增补，使之更适合广大读者的学习和使用。

这次修订工作的重点有：
1.首先按中、小型企业技术工人操作技能要求，重新对手册中的典型实例进行了分析，按技术要求、操作方法、工件装夹、刀具使用、计算测量方法及标准应用等内容在第1版的基础上进行了全面修订。

<<机械工人切削技术手册>>

内容概要

《机械工人切削技术手册(第2版)》是集车削加工, 螺纹加工, 铣削加工, 齿轮加工, 磨削加工, 镗削加工, 刨削、插削加工, 钻削、铰削加工, 钳工加工为主, 并辅以相关实用现行标准为一体的工具书。

本手册各章节均以切削技术及操作技能为主题, 精心选编, 为广大读者提供了实用可靠的加工方法及实例, 是机械工人在实际生产中不可缺少的一本便查手册。

本手册第2版对全书总体结构和内容设置作了适当的调整和增补, 更进一步充实和完善了实用技术应用的内容。

本手册可供机械加工技术工人、技师、工艺技术人员使用, 也可供技工学校的师生学习参考。

<<机械工人切削技术手册>>

书籍目录

第2版前言第一章 车削加工 一、车刀 1. 刀具切削角度及其选择 2. 车刀的磨损和刃磨 3. 焊接车刀类型及规格尺寸 4. 常用焊接车刀刀片 二、中心钻及中心孔的加工与修研 1. 中心钻的类型及规格范围 2. 中心孔的加工与修研 三、车削圆锥面 1. 锥体各部分的名称代号及尺寸计算 2. 车削圆锥面的方法 3. 车削圆锥时尺寸的控制方法 4. 车削圆锥面时产生废品的原因及预防方法 四、车削偏心工件 1. 车削偏心工件常用方法 2. 测量偏心距的方法 3. 车削曲轴的装夹方法 五、车削成形面 1. 用双手赶刀方法车削成形面 2. 用成形刀(样板刀)的车削方法 3. 靠模法车削成形面 六、车削球面 1. 用蜗杆副传动装置手动车削外球面 2. 用蜗杆副传动装置手动车削内球面 七、车削表面的滚压加工 1. 滚压加工常用工具及应用 2. 滚轮式滚压工具常用滚轮外圆形状及应用 3. 加工方法 4. 滚花 八、车削薄壁工件 1. 工件的装夹方法 2. 刀具几何角度的选择 3. 精车薄壁工件的切削用量 九、车削细长轴 1. 细长轴的加工特点 2. 细长轴的装夹 3. 加工细长轴用车刀几何角度的综合要求 4. 车削细长轴常用的切削用量 5. 车削细长轴常见的工件缺陷和产生原因 十、冷绕弹簧 1. 卧式车床可绕制弹簧的种类 2. 绕制圆柱形螺旋压缩弹簧 3. 绕制圆柱形螺旋拉伸弹簧 4. 绕制圆锥形螺旋压缩弹簧 5. 绕制橄榄形弹簧第二章 螺纹加工 一、车螺纹 1. 螺纹车刀和安装要求 2. 车螺纹车刀的刀尖宽度尺寸 3. 车螺纹时的交换齿轮计算 4. 车多线螺纹时的交换齿轮计算及分线方法 5. 螺纹车削方法 6. 常用螺纹车刀的特点与应用 二、旋风铣削螺纹 1. 旋风铣削螺纹方式及适用范围 2. 旋风铣削螺纹的刀具材料和几何角度 3. 旋风铣削螺纹常用切削用量 三、用板牙和丝锥切削螺纹 1. 用车床套螺纹和攻螺纹的工具 2. 丝锥、板牙标准规格尺寸 3. 攻螺纹前底孔尺寸的计算 4. 套螺纹前圆杆直径 四、螺纹的测量 1. 三针测量方法 2. 单针测量方法 3. 综合测量方法第三章 铣削加工第四章 齿轮加工第五章 磨削加工第六章 镗削加工第七章 刨削、插削加工第八章 钻削、铰削加工第九章 钳工加工第十章 常用技术标准应用

<<机械工人切削技术手册>>

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>