

<<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：9787504562982

10位ISBN编号：750456298X

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：王喜军 编

页数：51

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

??本习题册与《金属切削原理与刀具（第三版）》一书配套，供学生课后练习使用。
本书按照教材的章节顺序编排，内容翔实，知识点分布均衡，题型丰富多样，难易配置适当。
??本习题册由王喜军主编，王为建、吴尚源、黄少凤参编。

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

第一章?刀具与切削概述 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、名词解释 五、简答题 六、计算题
第二章?切削变形与切屑 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题
第三章?刀具材料 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题
第四章?切削加工的主要规律? § 4—1?刀具角度及其作用与选择 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、名词解释 五、简答题? § 4—2?工作角度及其对切削的影响 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、作图题 五、简答题? § 4—3?积屑瘤 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题? § 4—4?切削力与切削功率 一、填空题 二、选择题 三、判断题 四、问答题 五、计算题? § 4—5?切削热和切削温度 一、填空题 二、选择题 三、判断题 四、问答题? § 4—6?刀具磨损与刀具耐用度 一、填空题 二、选择题 三、判断题 四、名词解释 五、问答题
第五章?切削加工质量与效率 一、填空题 二、选择题 三、判断题 四、问答题 五、计算题
第六章?车刀 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题
第七章?孔加工刀具 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、名词解释 五、简答题 六、作图题
第八章?铣刀 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题
第九章?拉刀 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、简答题
第十章?螺纹刀具 一、填空题 二、判断题 三、选择题
第十一章?齿轮加工刀具 一、填空题 二、判断题 三、选择题 四、问答题

<<金属切削原理与刀具>>

章节摘录

二、判断题1.焊接式车刀与其他刀具相比,其结构复杂、刚度小、制造困难。

() 2.焊接式车刀通过刃磨可以获得比较理想的形状和角度,使用灵活。

() 3.焊接式车刀在钎焊时容易产生内应力而使刀片出现裂缝,影响其使用寿命。

() 4.焊接式车刀参加工作的切削刃长度应不超过刀片长度的60%~70%。

() 5.焊接车刀刀片时使用硼砂作焊剂,可清除待焊接表面氧化物,并对钎料和焊接件起保护作用。

() 6.刀片焊接后及时将车刀放入炉中或稻草灰中缓慢冷却,可加强其热应力。

() 7.机械夹固式车刀的刀片不经过高温焊接,不会出现裂纹、硬度下降等缺陷,提高了刀具耐用度。

() 8.使用可转位车刀,无法实现在一把刀杆上配备多种牌号的硬质合金刀片,难以减少刀具储备量和简化刀具管理。

() 9.硬质合金可转位车刀中,杠杆式夹紧机构是利用压紧螺钉压杠杆,杠杆压着刀片内孔使之靠近刀片槽。

该结构比较可靠,但杠杆制造困难。

() 10.硬质合金可转位车刀中,楔块式夹紧机构是利用螺钉压楔块,使刀片的内孔紧压在圆柱销上。

() 11.硬质合金可转位车刀中,杠杆式夹紧机构的夹紧性能不如楔块式夹紧机构可靠。

() 12.硬质合金可转位车刀中,偏心式夹紧机构的元件数目较多,结构比较复杂,制造困难,但松开螺纹偏心销时较方便。

() 13.带后角而不带孔的硬质合金可转位刀片只能用上压式夹紧机构夹紧。

() 14.在广泛的切削用量范围内,都具有良好的卷屑和断屑性能,是不重磨刀具的一个主要优点。

() 15.成形车刀经过一个切削行程就可以切出工件的成形表面。

()

<<金属切削原理与刀具>>

编辑推荐

《金属切削原理与刀具(第3版)习题册》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<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>