

<<切削用量简明手册>>

图书基本信息

书名：<<切削用量简明手册>>

13位ISBN编号：9787111038467

10位ISBN编号：7111038460

出版时间：1994-7

出版时间：机械工业

作者：艾兴

页数：120

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>

<<切削用量简明手册>>

内容概要

《切削用量简明手册（第3版）》主要内容包括：车削用量选择、铣削用量选择、孔加工切削用量选择、齿轮加工切削用量选择4部分。

<<切削用量简明手册>>

书籍目录

第一部分 车削用量选择 一、切削要素 表1.1 车刀刀杆及刀片尺寸的选择 表1.2 硬质合金的应用范围分类和用途分组 表1.3 车刀切削部分的几何形状 表1.4 硬质合金及高速钢车刀精车外圆和端面的进给量 表1.5 硬质合金及高速钢镗刀粗镗孔的进给量 表1.6 硬质合金外圆车刀半精车的进给量 表1.7 切断及切槽的进给量 表1.8 成形车削时的进给量 表1.9 车刀的磨钝标准及寿命 二、车削用量选择举例 三、车削用量标准 四、车削用量的计算公式 五、常用车床的技术资料 第二部分 孔加工切削用量选择 一、切削要素 二、钻削用量选择举例 三、钻、扩、铰用量标准 四、钻、扩、铰削用量的计算公式 五、常用钻床的技术资料 第三部分 铣削用量选择 一、铣削要素 二、高速钢圆柱铣刀铣削用量选择举例 三、硬质合金端铣刀铣削用量选择举例 四、铣削用量标准 五、铣削用量计算公式 六、常用铣床的技术资料 第四部分 齿轮加工切削用量选择 参考文献

<<切削用量简明手册>>

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>