

<<实用机械加工工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<实用机械加工工艺手册>>

13位ISBN编号：9787111113430

10位ISBN编号：7111113438

出版时间：2003年8月1日

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧

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>

## <<实用机械加工工艺手册>>

### 内容概要

本手册第二版是遵循第一版“以实用性、科学性、先进性相结合为示旨”，“以少而精为原则，对总体结构和内容设置做了较大的调整和增补。

全书共分十四章，包括机械制造常用术语，机械加工工艺规程设计，机械加工质量，材料及热处理，机械零件，机械加工工序间加工余量，金属切削机床及辅具、夹具、技术测量及量具，切削基本概念及刀具，切削加工，难加工材料的切削加工，钳工加工及、装配及常用技术资料等。

本手册结构合理，层次清楚，语言简炼，技术深度适当，更便于查找、使用。  
可供机械加工工程技术人员，车间技术人员，技师，高级技术工人及工科院校师生参考使用。

## &lt;&lt;实用机械加工工艺手册&gt;&gt;

## 书籍目录

第2版前言第1版前言第一章 机械制造常用名词术语 第一节 机械制造工艺术语 第二节 机械制造工艺管理名词术语第二章 机械加工工艺规程的设计 第一节 机械加工工艺规程的编制 第二节 零件图样的工艺性审查 第三节 典型零件机械加工工艺过程举例第三章 机械加工质量 第一节 机械加工精度 第二节 机械加工表面质量第四章 材料及热处理 第一节 钢 第二节 铸钢 第三节 铸铁 第四节 非铁金属及其合金 第五节 粉末冶金材料 第六节 非金属材料 第七节 热处理第五章 机械零件 第一节 螺纹 第二节 渐开线齿轮 第三节 键、花键和销 第四节 链和链轮 第五节 滚动轴承 第六节 圆锥和棱体 第七节 常用零件结构要素第六章 机械加工工序间加工余量第七章 金属切削机床型号编制方法 第一节 通用机床型号表示方法 第二节 通用机床技术参数与辅具第八章 机床夹具 第一节 通用夹具 第二节 专用夹具 第三节 可调夹具 第四节 组合夹具第九章 技术测量及量具 第一节 测量与测量误差 第二节 机械零件常规检测 第三节 常用计量器具第十章 刀具和磨料磨具 第一节 刀具材料及刀片 第二节 车刀 第三节 孔加工刀具 第四节 铣刀 第五节 螺纹刀具 第六节 齿轮和花键刀具 第七节 拉刀 第八节 磨料磨具第十一章 切削加工 第一节 车削加工 第二节 螺纹加工 第三节 铣削加工 第四节 齿轮加工 第五节 花键、链轮加工 第六节 磨削加工 第七节 光整加工 第八节 钻削、扩削、铰削加工 第九节 镗削加工 第十节 刨削、插削加工 第十一节 拉削加工第十二章 难加工材料的切削加工第十三章 钳工加工及整配 第一节 钳加工加工 第二节 装配与调整 第三节 修配技术第十四章 常用技术资料 第一节 常用资料 第二节 极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度参考文献

<<实用机械加工工艺手册>>

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>