

<<实用金属切削手册>>

图书基本信息

书名：<<实用金属切削手册>>

13位ISBN编号：9787111153801

10位ISBN编号：7111153804

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧主编

页数：924

字数：1025000

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>

<<实用金属切削手册>>

前言

《实用金属切削手册》第1版自2005年出版发行以来，受到广大读者的厚爱和支持。近年来，随着我国机械工业不断发展，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订。

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，因此，我们决定对本手册进行一次较全面的修订。

这次修订工作是在遵循第1版“以实用性、科学性、先进性相结合为宗旨”，“以少而精为原则”的基础上，对总体结构和内容设置做了较大的调整和增补。

从中、小型企业工艺员、施工员、技师和技术工人应具有较广泛的通用知识及多面技能的实际需要出发，精选出在实际工作中常用的、经过实践验证、确定可靠的技术内容，并对所选资料经过反复核对和精心加工，结构合理，图文并茂，一目了然，使读者学以致用，既能短期速成，又能循序渐进。

本手册第2版共分十四章，主要内容包括：常用资料，常用材料性能及应用，刀具和磨料磨具，机械零件，机械加工工艺流程的制订及典型零件实例，车削加工，螺纹加工，铣削加工，齿轮加工，镗削加工，刨、插削加工，磨削加工，钳工加工，机械零件常规检测等。

本手册第2版由陈宏钧主编，洪寿兰主审。

参加编写的人员还有洪寿春、王学汉、李凤友、洪二芹、单立红、陈环宇等。

由于我们水平有限，在编写中难免有不妥和错误之处，真诚希望广大读者批评指正。

<<实用金属切削手册>>

内容概要

本书第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。

全书共分十四章，主要内容包括：常用资料，常用材料及性能，刀具和磨料磨具，机械零件，常用零件结构要素，机械加工工艺过程的制订及典型零件实例，车削加工，螺纹加工，铣削加工，齿轮加工，镗削加工，刨、插削加工，磨削加工，钳工加工，机械零件常规检测等。

此书不失为一本金属切削工艺设计，工艺施工及操作技能相结合的实用工具书，可供从事金属切削工艺人员、技师、技术工人学习使用。

<<实用金属切削手册>>

书籍目录

第2版前言第一章 常用资料 一、常用数表 二、极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度第二章 常用材料性能及应用 一、钢 二、铸铁 三、非铁金属及其合金 四、粉末冶金材料的分类及应用 五、常用工程塑料的性能和应用 六、常用橡胶的特性和用途第三章 刀具和磨料磨具 一、刀具 二、普通磨料磨具第四章 机械零件 一、螺纹 二、齿轮 三、常用零件结构要素第五章 机械加工工艺过程的制订及典型零件实例 一、机械加工工艺过程的制订 二、典型零件机械加工工艺过程实例第六章 车削加工 一、车刀的磨损和刃磨 二、中心孔的加工与修研 三、车削圆锥面 四、车削偏心工件 五、车削成形面 六、车削球面 七、车削表面的滚压加工 八、车削薄壁工件 九、冷绕弹簧第七章 螺纹加工 一、车螺纹 二、旋风铣削螺纹 三、用板牙和丝锥切削螺纹第八章 铣削加工第九章 齿轮加工第十章 镗削加工第十一章 刨、插削加工第十二章 磨削加工第十三章 钳工加工第十四章 机械零件常规检测

<<实用金属切削手册>>

编辑推荐

《实用金属切削手册（第2版）》不失为一本金属切削工艺设计，工艺施工及操作技能相结合的实用工具书，可供从事金属切削工艺人员、技师、技术工人学习使用。

<<实用金属切削手册>>

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>