

<<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：9787111234265

10位ISBN编号：711123426X

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业

作者：芦福桢 编

页数：134

字数：208000

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

本书是为适应职业技术教育教学改革需要而编写的，旨在培养学生利用金属切削原理与刀具相关知识解决生产实际问题的能力。

本书在编写中力求结合生产实际，突出应用性，形成教师好教，学生易学的教材特色；同时强调以能力为本的教育理念。

本书紧紧围绕职业教育培养目标，讲求实效，图文并茂，通俗易懂，简单实用，以“够用为准”的原则，力求以较少的篇幅完成对所需内容的介绍。

本书内容突出了切削原理的基础理论和生产中常用的刀具结构及其应用。

尤其对车刀、铣刀、拉刀、齿轮刀具等的选择、使用注意事项、刃磨等更是做了详细的介绍。

全书包括金属切削原理和金属切削刀具两部分内容，共九章(刀具材料、金属切削加工的基本术语和定义、金属切削的基本理论、切削条件的合理选择、车刀、孔加工刀具、铣削与铣刀、其他刀具和磨削)

本书可作为职业院校机械制造、数控技术和机电一体化等专业教材，以及相关工程技术人员参考用书

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

前言

绪论

第一章 刀具材料

第一节 刀具材料应具备的性能

第二节 刀具材料的种类及其选择

复习思考题

第二章 金属切削加工的基本术语和定义

第一节 切削运动及形成的表面

第二节 切削用量与切削层参数

第三节 刀具切削部分的几何参数

复习思考题

第三章 金属切削的基本理论

第一节 切削变形

第二节 切削力

第三节 切削热与切削温度

第四节 刀具磨损

复习思考题

第四章 切削条件的合理选择

第一节 工件材料的切削加工性

第二节 切削液

第三节 刀具几何参数的合理选择

第四节 切削用量的合理选择

复习思考题

第五章 车刀

第一节 焊接式车刀

第二节 机夹式车刀

第三节 可转位车刀

第四节 成形车刀

复习思考题

第六章 孔加工刀具

第一节 孔加工刀具的种类及用途

第二节 麻花钻

第三节 深孔钻

第四节 铰刀

第五节 孔加工复合刀具

复习思考题

第七章 铣削与铣刀

第一节 铣刀的种类及用途

第二节 铣刀的几何角度

第三节 铣削用量

第四节 铣削方式

第五节 铣刀的刃磨

复习思考题。

第八章 其他刀具

<<金属切削原理与刀具>>

第一节 螺纹刀具

第二节 拉刀

第三节 齿轮刀具

第四节 自动化加工刀具

复习思考题

第九章 磨削

第一节 砂轮与磨削

第二节 先进磨削方法简介

复习思考题

参考文献

<<金属切削原理与刀具>>

编辑推荐

其它版本请见：《金属切削原理与刀具》

<<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>