

<<拉削、刨削、插削加工>>

图书基本信息

书名：<<拉削、刨削、插削加工>>

13位ISBN编号：9787111242406

10位ISBN编号：7111242408

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业

作者：王先逵 编

页数：110

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>

<<拉削、刨削、插削加工>>

内容概要

《机械加工工艺手册单行本·拉削、刨削、插削加工》以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。

手册全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。

本卷包括车削、镗削、铣削、锯削、钻削、扩削、铰削、拉削、刨削、插削、磨削加工，齿轮、蜗轮蜗杆、花键加工，螺纹加工，特种加工，精密加工和纳米加工，高速切削，难加工材料的切削加工，表面工程技术。

本单行本包括拉削、刨削、插削加工的相关机床、工艺数据和资料。

<<拉削、刨削、插削加工>>

作者简介

王先逵，1932年2月13日出生，江苏省南京市人，1956年于清华大学机械制造系研究生毕业。清华大学机械学院精密仪器与机械学系教授、博士生导师，享受政府特殊津贴。长期从事精密和超精密加工及计算机辅助制造等先进制造技术方面的教学和科研工作，是我国第一台数控机床(1957年)、第一条B1-64数控加工中心自动线(1959年)的最早参加者和主要完成人之一；又是我国第一个计算机集成制造系统(1987)和并行工程(1994)的主要完成人之一。

<<拉削、刨削、插削加工>>

书籍目录

第2卷 加工技术卷第4章 拉削、刨削、插削加工4.1 拉削加工4.1.1 拉削加工分类与拉削方式1. 拉削加工分类2. 拉削方式3. 拉削前对工件的工艺要求4.1.2 拉床1. 立式拉床2. 卧式拉床3. 连续拉床4. 专用拉床4.1.3 拉削装置1. 拉削夹具(1) 拉床用球面支座(2) 键槽拉削装置(3) 强制导向推孔装置(4) 连续拉床随行夹紧装置2. 拉削辅具(1) 内拉刀用拉削辅具(2) 外拉刀用拉削辅具4.1.4 拉刀1. 拉刀的类型2. 常用拉刀的结构特点(1) 圆孔拉刀(2) 螺旋齿圆拉刀(3) 矩形花键拉刀(4) 渐开线花键拉刀(5) 三角齿花键拉刀(6) 键槽拉刀(7) 推刀(8) 挤压推刀3. 拉刀设计常用参数的选择(1) 拉刀齿升量(2) 拉刀刀齿主要几何参数(3) 拉刀容屑槽、齿距与同时工作齿数(4) 拉刀的分屑槽(5) 拉削时孔的扩张量或收缩量(6) 拉刀校准齿齿数(7) 拉刀前导部、后导部形状与尺寸(8) 拉刀柄部尺寸(9) 拉刀允许设计长度(10) 单位拉削力4. 拉刀技术条件(1) 拉刀材料与热处理硬度(2) 拉刀各部位表面粗糙度的规定(3) 拉刀制造精度5. 拉刀设计举例(1) 圆拉刀设计(2) 综合轮切式圆拉刀设计举例4.1.5 拉削余量、拉削用量与拉削切削液1. 拉削余量(1) 孔拉削余量(2) 键槽拉削余量2. 拉削用量(1) 拉削速度的选用(2) 拉削速度分组(3) 高速拉削常用工艺参数(4) 拉削的进给量3. 拉削切削液4.1.6 生产应用实例1. 汽车发动机轴瓦内圆表面拉削2. 汽车循环球转向机螺母滚道的螺旋拉削3. 齿条拉削.....4.2 刨削加工4.3 插削加工

<<拉削、刨削、插削加工>>

编辑推荐

《机械加工工艺手册单行本·拉削、刨削、插削加工》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。

<<拉削、刨削、插削加工>>

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>