

<<金属切削速查速算手册>>

图书基本信息

书名：<<金属切削速查速算手册>>

13位ISBN编号：9787111309871

10位ISBN编号：7111309871

出版时间：2010-7

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧 编

页数：992

字数：653000

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>

<<金属切削速查速算手册>>

内容概要

《金属切削速查速算手册（第4版）》自1999年第1版出版后，于2003年和2006年分别出版发行第2版和第3版，前后重印了11次，一直深受广大读者的厚爱和支持。为了更好地适应机械工业不断发展和工艺技术水平不断提高的需要，我们决定对本手册进行再次全面修订。

<<金属切削速查速算手册>>

书籍目录

第4版前言第一章 常用技术资料 一、常用资料 1. 国家标准代号及含义 2. 部分行业标准代号及含义 3. 主要元素的化学符号、相对原子质量和密度 二、常用单位换算 1. 长度单位换算 2. 面积单位换算 3. 体积单位换算 4. 质量单位换算 5. 力单位换算 6. 压力单位换算 7. 功率单位换算 8. 速度单位换算 9. 角速度单位换算 三、常用数表及几何图形计算 1. 的重要函数及、25.4的近似分数 2. 常用几何图形计算 3. 圆周等分系数表 4. 角度与弧度换算 5. 内圆弧与外圆弧计算 6. V形槽宽度、角度计算 7. 燕尾与燕尾槽宽度计算 8. 内圆锥与外圆锥计算 四、机械加工一般标准规范 (一)中心孔 (二)各类槽 1. 退刀槽 2. 砂轮越程槽 (三)零件倒圆与倒角 (四)球面半径 (五)螺纹零件 1. 紧固件外螺纹零件的末端 2. 普通螺纹的收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸 3. 普通内螺纹的收尾、肩距、退刀槽和倒角尺寸 4. 普通螺纹的内、外螺纹余留长度、钻孔余留深度, 螺栓突出螺母的末端长度 5. 梯形螺纹收尾、退刀槽和倒角尺寸 6. 米制锥螺纹的结构要素 7. 圆柱管螺纹收尾、退刀槽和倒角尺寸 (六)紧固件用通孔和沉孔 1. 螺栓和螺钉用通孔 2. 铆钉用通孔 3. 沉头紧固件用沉孔 4. 圆柱头紧固件用沉孔 5. 六角头螺栓和六角螺母用沉孔 五、切削加工件通用技术条件 1. 一般要求 2. 线性尺寸的一般公差 3. 角度尺寸的一般公差 4. 形状和位置公差的一般公差 5. 螺纹 6. 中心孔

第二章 常用金属材料及应用 一、钢 (一)金属材料性能的名词术语 (二)钢的分类 (三)钢牌号表示方法 1. 牌号表示方法基本原则 2. 产品用途、特性和工艺方法表示符号 3. 钢牌号表示方法的举例 (四)常用钢的品种和应用举例 1. 结构钢 2. 工具钢 3. 轴承钢 二、铸铁 (一)铸铁的分类 (二)铸铁牌号表示方法 1. 铸铁名称、代号及牌号表示方法 2. 铸铁牌号表示方法举例 (三)常用铸铁的品种、性能和用途 1. 灰铸铁 2. 球墨铸铁 3. 可锻铸铁 4. 蠕墨铸铁 5. 耐热铸铁 6. 高硅耐蚀铸铁 7. 耐磨铸铁 三、有色金属 (一)铜及铜合金 1. 工业纯铜 2. 加工黄铜 3. 加工青铜 4. 铜及铜合金工艺性能 (二)铸造铜合金的牌号和应用 (三)常用铝及铝合金的牌号和应用 (四)常用铸造铝合金的代号和应用

第三章 常用切削工具及磨料磨具 一、切削工具 (一)刀具切削部分材料 1. 对刀具切削部分材料性能的要求 2. 常用刀具材料 (二)车刀 1. 刀具切削部分几何角度及其选择 2. 高速钢车刀条第四章 机械零件加工方法第五章 螺纹、齿轮加工第六章 钳工

<<金属切削速查速算手册>>

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>