

<<长丝杠高效加工九步工作法>>

图书基本信息

书名：<<长丝杠高效加工九步工作法>>

13位ISBN编号：9787113017897

10位ISBN编号：7113017894

出版时间：1994-05

出版时间：中国铁道出版社

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>

<<长丝杠高效加工九步工作法>>

内容概要

内容简介

本书详细地介绍了丝杠和丝杠加工的新技术——九步工作法，对每一个工作步骤都从原理到方法作了逐项说明，最后还介绍了误差分析和加工效率分析。

本书是一本技术革新的专著，可供广大机械加工行业的技术工人及有关的工艺技术人员参考。

<<长丝杠高效加工九步工作法>>

书籍目录

目录

第一章 丝杠

一、概述

二、丝杠的结构特点及精度要求

1.丝杠的结构特点

2.丝杠精度

3.丝杠的技术要求

第二章 丝杠高效加工九步工作法

一、下料定中心

1.毛坯下料的目的及要领

2.毛坯下料的具体步骤

二、毛坯装卡三点正

1.装卡找正的方法

2.找正的必要性

三、粗车外圆分三刀

1.三刀粗车外圆切削用量的选择

2.跟刀架爪口的修整

3.跟刀架的使用调整

4.顶尖顶紧力的调整

5.反向切削法加工外圆

6.加工中产生“竹节”形“麻花”形“多棱”

形等缺陷的分析及防止措施

四、精车外圆大s低n（即大走刀量低转速）

1.精车切削用量的选择

2.精车刀头形式及主要几何角度

五、粗车螺纹走展成

1.粗车螺纹的刀具选择

2.展成加工的原理与方法

六、半精螺纹三刃下屑匀

七、校直反击螺纹底

1.校直工具

2.校直的原理及目的

3.校直方法

八、精车螺纹用双刃

1.精车螺纹的精度误差分析

2.精车刀具及切削用量的选择

3.精车时的注意事项

九、倒棱去毛刺

1.倒棱的目的

2.倒棱用双刃车刀

3.倒棱去毛刺及外圆抛光

4.切细精校直

第三章 精车螺纹的误差分析及加工效率分析

一、中径误差分析

二、半角误差分析

<<长丝杠高效加工九步工作法>>

三、加工效率分析

四.丝杠加工先进刀具介绍

1.机夹外圆精车宽刃刀

2.机夹可转动梯形螺纹粗 精车两用弹簧刀

参考文献

<<长丝杠高效加工九步工作法>>

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>