

<<机械工人切削手册>>

图书基本信息

书名：<<机械工人切削手册>>

13位ISBN编号：9787122116833

10位ISBN编号：7122116832

出版时间：2011-10

出版时间：化学工业出版社

作者：《机械工人切削手册》编写组

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>

<<机械工人切削手册>>

前言

随着工业现代化的飞速发展，成为一个知识面广、专业技术扎实、操作技能过硬的现代技术工人，是现代化企业对技术工人迫切要求。

为顺应我国经济发展的形势，提高机械技术工人能系统了解机械制造方面的知识，帮助他们在生产工作中更方便地查到切削方法和切削数据，更快地掌握和应用最新的现行国家标准，我们精心编写了此书。

本手册是按机械工厂中金属切削加工有关人员经常用到的基础理论和技术资料进行编写的，内容丰富，简明实用，数据可靠，查阅方便。

编写中力图更多地介绍新技术、新工艺、新标准，旨在向广大机械工人提供一本具有实用性、先进性和系统性的可查阅技术资料，又可学习的工具书。

《机械工人切削手册》由王兵主编，曾艳、曹墩副主编，周少玉、龚元琼、吴万平、刘迎久、叶广明、董义华、蔡伍军参加编写，由邱言龙主审。

由于编者水平有限，加之时间仓促，书中难免有不妥和错漏之处，还望广大读者指正。

编者

<<机械工人切削手册>>

内容概要

《机械工人切削手册》以最新国家标准，较为系统全面地介绍了机械切削加工相关的技术知识，主要包括：常用资料及其计算、常用材料与热处理、极限配合与技术测量、常用机械零件与生产工艺、切削刀具、切削加工工艺装备与夹具、切削加工等七个部分。

《机械工人切削手册》内容简明扼要，表达图文并茂，通俗易懂。可供广大机械工人和有关技术人员使用，也可供相关专业人员参考。

<<机械工人切削手册>>

书籍目录

第1章 常用资料及其计算 1.1 常用字母、代号及符号 1.1.1 常用字母及符号 1.1.2 常用标准代号 1.1.3 金属元素化学标准与材料特性及常用系数 1.2 常用数表与计算 1.2.1 函数 1.2.2 三角函数的计算 1.2.3 常用图形的计算 1.3 法定计量单位及换算 1.3.1 国际单位制 1.3.2 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算 1.3.3 长度单位 1.3.4 单位换算 第2章 常用材料与热处理 2.1 工件材料及钢的热处理 2.1.1 工件材料 2.1.2 钢的热处理 2.1.3 热处理工序在机械加工中的安排 2.1.4 钢的火花鉴别 2.2 铸铁 2.2.1 铸铁的种类 2.2.2 铸铁的热处理工艺 2.3 有色金属及其合金 2.3.1 铜及其合金 2.3.2 铝及其合金 2.3.3 钛及钛合金 2.3.4 轴承合金 2.3.5 硬质合金 2.4 非金属材料 2.4.1 陶瓷材料 2.4.2 塑料 2.4.3 橡胶 第3章 极限配合与技术测量 3.1 极限与配合 3.1.1 配合制 3.1.2 标准公差系列 3.1.3 基本偏差系列 3.1.4 公差带 3.1.5 配合的基本概念与种类 3.1.6 一般公差(线性尺寸的未注公差) 3.1.7 尺寸公差与配合在图样上的标注 3.2 形状和位置公差 3.2.1 形位公差带与基本符号 3.2.2 形位公差的标注 3.2.3 常用机械加工方法可达到的形位公差等级 3.3 表面粗糙度 3.3.1 表面粗糙度的评定参数 3.3.2 表面结构的符号与代号 3.3.3 表面结构要求在图样上的标注方法 3.3.4 各种加工方法所能到的Ra值范围 3.4 常用量具 3.4.1 游标卡尺及其使用 3.4.2 千分尺及其使用 3.4.3 百分表及其使用 3.4.4 角度量具与测量 3.4.5 量规 第4章 常用机械零件与生产工艺 4.1 图样规定与尺寸标注 4.1.1 制图国家标准的基本规定 4.1.2 图线的应用 4.1.3 图样的识读与零件草图绘制常识 4.1.4 零件图的尺寸标注 4.2 机械零件 4.2.1 螺纹连接 4.2.2 销连接 4.2.3 键连接 4.3 零件结构要素 4.3.1 中心孔 4.3.2 滚动轴承 4.4 机械生产与工序安排 4.4.1 机械制造生产过程 4.4.2 生产纲领和生产类型 4.4.3 工艺过程与组成 第5章 切削刀具 5.1 刀具材料 5.1.1 切削刀具的分类与组成 5.1.2 刀具材料必备性能和常用刀具材料 5.1.3 高速钢 5.1.4 硬质合金 5.1.5 陶瓷与超硬刀具材料 5.2 刀具角度及其选择 5.2.1 定义和测量刀具角度的参考系 5.2.2 刀具主要角度的作用与选择 5.2.3 刀具的磨损与耐用度 5.3 车刀 5.3.1 车刀的种类与作用 5.3.2 焊接式车刀 5.3.3 可转位车刀 5.3.4 成形车刀 5.4 孔加工刀具 5.4.1 麻花钻 5.4.2 扩孔钻与铰钻 5.4.3 深孔钻 5.4.4 铰刀 5.4.5 镗刀和孔加工复合刀具 5.5 铣刀 5.5.1 常用铣刀 5.5.2 铣刀的规格 5.5.3 铣刀刀齿的形状 5.5.4 铣刀的选用 5.5.5 硬质合金可转位铣刀基本参数 5.6 螺纹刀具 5.6.1 螺纹车刀 5.6.2 丝锥与板牙 5.6.3 螺纹铣刀 5.7 其他刀具 5.7.1 拉刀 5.7.2 齿轮加工刀具 第6章 切削加工工艺装备与夹具 6.1 工件的定位与夹紧 6.1.1 工件六点定位原理 6.1.2 工件的定位方法和定位元件 6.1.3 工件的夹紧 6.2 机械加工运动与切削用量 6.2.1 加工运动的主要形式 6.2.2 主运动和进给运动 6.2.3 切削用量 6.3 切削加工工艺装备 6.3.1 机床型号并表示 6.3.2 车削主要工艺装备 6.3.3 铣削主要工艺装备 6.3.4 磨削主要工艺装备 6.3.5 钻削主要工艺装备 6.3.6 现代数控加工工艺装备 6.4 机床夹具 6.4.1 夹具的组成 6.4.2 机床夹具 6.4.3 组合夹具简介 6.4.4 定位夹紧元件及装置符号与标注 6.4.5 夹具的公差配合与技术要求 第7章 切削加工 7.1 车削加工 7.1.1 车外圆、端面和台阶 7.1.2 车槽与切断 7.1.3 车孔 7.1.4 铰孔 7.1.5 车圆锥 7.1.6 车成形面 7.1.7 车螺纹 7.2 钳工加工 7.2.1 划线 7.2.2 錾削 7.2.3 锯削 7.2.4 锉削 7.2.5 钳工钻孔 7.2.6 钳工攻螺纹和套螺纹 7.2.7 刮削 7.2.8 研磨 7.3 铣削加工 7.3.1 平面与斜面的铣削 7.3.2 台阶的铣削与切断 7.3.3 沟槽的铣削 7.3.4 轴上键的铣削 7.3.5 铣外花键轴 7.3.6 铣离合器 7.3.7 铣削齿形 7.3.8 分度方法 7.4 磨削加工 7.4.1 砂轮的特性与选择 7.4.2 外圆磨削 7.4.3 内圆磨削 7.4.4 无心磨削 7.4.5 平面磨削 7.4.6 其他磨削加工 7.5 刨削与镗削 7.5.1 刨削加工 7.5.2 镗削加工 参考文献

<<机械工人切削手册>>

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>