

<<机械制造学（上册）>>

图书基本信息

书名：<<机械制造学（上册）>>

13位ISBN编号：9787304010348

10位ISBN编号：7304010347

出版时间：1994-2

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：程耀东 编

页数：277

字数：408000

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>

<<机械制造学（上册）>>

内容概要

本书是根据中央广播电视大学1992年主持制定的机电工程类《机械制造学》教学大纲编写的。

根据本课程的内容和教学实际情况，为便于组织教学，本教材的内容安排采用模块式结构，全书由金属切削原理及刀具、金属切削机床概论和机械制造工艺等三部分组成。

第一部分重要叙述金属切削的基本规律和提高金属切削效益的对策。

第二部分重点内容有二：一是剖析CA6140型卧式车床的传动系统和主要部件的结构；二是分析Y3150E型滚齿机的传动系统。

第三部分主要包括工艺规程制订、典型零件加工工艺、加工质量和装配工艺等四方面的内容。

为本书内容的深度和广度以“必须”、“够用”为度，在保证必要的基本理论的前提下，减少偏深的论证和繁琐的理论推导，使基础理论学习以应用为目的，并加强应用技术和实践能力的训练，以培养应用型高等专门技术人才。

本书的图和数表力求简洁明了，形象直观。

所用计量单位、名词术语和标准，均采用国家法定单位和国家标准。

<<机械制造学(上册)>>

书籍目录

绪论第一部分 金属切削原理及刀具 第一章 基本定义 1.1 切削运动 1.2 刀具切削部分组成要素 1.3 刀具角度 1.4 切削层要素 1.5 刀具角度的换算 第二章 刀具材料 2.1 刀具材料应具备的功能 2.2 常用的刀具材料 2.3 其他刀具材料 第三章 切削过程的基本规律 3.1 切屑的形成 3.2 切削力 3.3 切削势和切削温度 3.4 刀具的磨损和耐用度 3.5 已加工表面的形成及其质量 第四章 提高金属切削效益的对策 4.1 工件材料的切削加工性的改善 4.2 刀具合理几何参数的选择 4.3 切削液的选用 4.4 切削用量的制订 第五章 磨削 5.1 磨具特性及其选择 5.2 磨削过程 5.3 磨削力及功率 5.4 磨前温度 5.5 磨前表面质量 5.6 砂轮磨损与耐用度 第六章 金属切削刀具概述 6.1 标准刀具类 6.2 标准专用刀具类 6.3 专用刀具类 第二部分 金属切削机床概论 第七章 概述 7.1 金属切削机床的分类与型号 7.2 机床的运动 7.3 机床的传动形式和运动联系 7.4 机床的主要技术参数和技术性能 第八章 车床 8.1 概述 8.2 CA6144型卧式车床 8.3 其他车床 第九章 齿轮加工机床 第十章 其他机床附录主要参考文献

<<机械制造学（上册）>>

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>