

<<金属切削原理与刀具>>

图书基本信息

书名：<<金属切削原理与刀具>>

13位ISBN编号：9787304026738

10位ISBN编号：7304026731

出版时间：2004-11

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：沈志雄主编

页数：217

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>

<<金属切削原理与刀具>>

内容概要

《高级技工学校教材：金属切削原理与刀具》是根据2002年11月召开的高级技工学校教材编写大纲审定会审定的编写大纲编写的。

《高级技工学校教材：金属切削原理与刀具》的主要内容有：金属切削加工的基本概念、刀具材料、金属切削加工的理论基础、金属切削加工质量及切削用量的选择、磨削及特种加工、车刀与成形车刀、孔加工刀具、铣刀、拉刀、螺纹刀具、齿轮加工刀具及自动化生产用具等。

《高级技工学校教材：金属切削原理与刀具》在编写时注重理论联系实际，在内容编排上注意到与中级工培训的衔接。

为便于学生自学，力求做到重点突出、深入浅出，通俗易懂。

《高级技工学校教材：金属切削原理与刀具》可作为高级技工学校机械加工、机械设备维修及模具制造与维修等专业的教材。

《高级技工学校教材：金属切削原理与刀具》也适用于职工大学、业余大学。

中等专业学校也可选用为教材，并可供有关技术人员参考。

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

第一章 金属切削加工的基本概念第一节 切削时的运动与形成的表面第二节 刀具切削部分的组成及刀具的几何角度第三节 刀具工作参考系与工作角度第四节 金属切削层第二章 刀具材料第一节 刀具材料应具备的性能及种类第二节 高速钢第三节 硬质合金第四节 其他刀具材料第三章 金属切削过程中的主要现象及规律第一节 金属切削过程第二节 切削力与切削功率第三节 切削热和切削温度第四节 刀具磨损与刀具耐用度第四章 金属切削加工质量及切削用量的选择第一节 工件材料的切削加工性能第二节 已加工表面质量第三节 切削液第四节 刀具几何参数及切削用量的选择第五章 磨削第一节 磨削加工原理及工艺特点第二节 砂轮第三节 磨削过程第四节 磨削加工的表面质量第五节 先进的磨削方法第六章 特种加工第一节 特种加工概述第二节 电火花加工第三节 电火花线切割加工第四节 电解加工第五节 超声波加工第七章 车刀第一节 车刀的种类和用途第二节 焊接车刀第三节 车刀在使用中存在的问题与改进第四节 可转位车刀第八章 成形车刀第一节 成形车刀的概述第二节 成形车刀的几何角度第三节 成形车刀截形设计与误差分析第四节 成形车刀的使用第九章 孔加工刀具第一节 钻削加工与钻头.....第十章 铣刀第十一章 拉刀第十二章 螺纹刀具第十三章 齿轮加工刀具第十四章 自动化生产用刀具

<<金属切削原理与刀具>>

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>