

<<金属切削工（中级工）>>

图书基本信息

书名：<<金属切削工（中级工）>>

13位ISBN编号：9787502552787

10位ISBN编号：7502552782

出版时间：2004-4

出版时间：化学工业出版社

作者：贺曙新

页数：344

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>

<<金属切削工（中级工）>>

内容概要

《金属切削工》内容包括金属切削加工基础知识、金属切削机床与表面加工方法（包括车削、钻削、镗削、拉削、铣削、刨插削、磨削、螺纹加工、齿形加工和光整加工等）、零件的加工质量与检验、机械加工工艺规程的编制、工件的定位与机床夹具、典型零件加工工艺、机械装配工艺基础和先进机械制造技术（包括数控加工技术、精密与超精密加工技术、特种加工技术和快速原型制造简介等）。

各章后附有本章要求、学习指导和适量的复习思考题。

《金属切削工》内容精练，重点突出，注重理论联系实际。

具有较强的实践和灵活性。

《金属切削工》既可作为中级工的培训教材，也可作为技工学校、职业学校、大中专院校师生的教学、实习参考书。

<<金属切削工（中级工）>>

书籍目录

第一章 金属切削加工基础知识第一节 切削运动与切削要素第二节 刀具组成与几何角度第三节 金属切削过程第四节 刀具材料第五节 切削力、切削热和切削温度第六节 刀具磨损和耐用度第七节 工件材料的切削加工性和切削液第八节 已加工表面质量第九节 刀具几何角度的选择第十节 切削用量的选择本章要求学习指导复习思考题第二章 金属切削机床与表面加工方法第一节 概述第二节 金属切削机床及其加工范围第三节 磨床与砂轮第四节 螺纹加工第五节 齿形加工第六节 光整加工本章要求学习指导复习思考题第三章 零件的加工质量与检验第一节 产品的质量指标第二节 获得加工精度的方法与影响加工精度的因素第三节 零件加工质量的检验第四节 提高加工精度的工艺措施本章要求学习指导复习思考题第四章 机械加工工艺规程的编制第一节 概述第二节 定位基准的选择原则第三节 工艺路线的拟定第四节 加工余量与工序尺寸的确定第五节 工艺尺寸链第六节 工艺文件第七节 时间定额和提高生产率的工艺途径本章要求学习指导复习思考题第五章 工件的定位与机床夹具第一节 概述第二节 工件在夹具中的定位第三节 定位误差第四节 工件的夹紧第五节 典型机床夹具本章要求学习指导复习思考题第六章 典型零件加工工艺第七章 机械装配工艺基础第八章 先进机械制造技术参考文献

<<金属切削工（中级工）>>

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>