

<<木材切削原理与刀具>>

图书基本信息

书名：<<木材切削原理与刀具>>

13位ISBN编号：9787503857966

10位ISBN编号：750385796X

出版时间：2010-1

出版时间：中国林业出版社

作者：曹平祥，郭晓磊 主编

页数：206

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>

<<木材切削原理与刀具>>

内容概要

本书根据高等林业院校木材科学与工程专业课程教学大纲编写而成，引入了与国际切削技术接轨的表达方式，详述了木材切削的基本原理、木工刀具材料及刀具磨损、铣削与铣刀、锯切与锯子、钻削与钻头、旋切与旋刀、磨削与磨具、木工刀具的修磨和木工刀具的应用等内容，同时增加了木质和非木质复合材料切削原理，木质复合材料及各类木制品切削刀具，新型刀具结构以及木工刀具的修磨与使用，木工刀具应用技术等新内容。

在阐述木材切削基本原理的基础上，客观准确地反映当今国内外木工刀具先进水平，体现出专业时代性。

本书可作为高等农林院校木材科学与工程专业和家具设计与制造专业教材，同时也可作为机械设计与制造专业及相关生产企业工程技术人员的参考书。

<<木材切削原理与刀具>>

书籍目录

绪论第一章 木材切削的基本原理 第一节 基本概念 一、运动 二、工件 三、刀具 第二节 木材切削变形 一、纵向切削 二、横向切削 三、端向切削 第三节 切削力和切削功率 一、切削力分析 二、切削功率 三、切削力经验计算 四、切削力的影响因素 第四节 木材切削过程中的声发射 一、声发射的测量和计量 二、木材切削时的发射源 三、影响声发射的因素 第五节 切削热 一、切削中的发热现象 二、刀具温度 三、切屑接触面上升温度与影响因素第二章 木工刀具材料及刀具磨损 第一节 木工刀具特点及材料 一、木工刀具切削对象 二、木工刀具特点 三、木工刀具切削部分材料应具备的性能 四、木工刀具材料 第二节 木工刀具磨损 一、木工刀具磨损特点 二、木工刀具磨损过程 三、木工刀具磨损耐用度及寿命 四、木工刀具磨损原因 五、木工刀具磨损影响因素 第三节 木工刀具抗磨技术 一、表面热处理 二、渗层技术 三、镀层技术 四、涂层技术第三章 铣削与钎刀 第一节 铣削分类 一、铣削的加工范围和特点 二、铣削的分类 第二节 铣削运动学 一、直齿圆柱铣削 二、螺旋齿圆柱铣削 三、铣削运动方程 第三节 直齿圆柱铣削的切削力和功率 一、力和功率的分析 二、力和功率的经验计算 第四节 铣削的特点 一、与其他木材切削方式相比, 铣削具有更多特点 二、铣削加工工件表面的粗糙度 第五节 铣刀分类 第六节 铣刀设计 一、铣刀主要几何参数 二、刀齿廓形设计原理 第七节 铣刀结构与用途 一、套装整体铣刀 二、装配铣刀 三、组合铣刀 四、典型套装铣刀 五、柄铣刀第四章 锯切与锯子第五章 钻削与钻头第六章 旋切与旋刀第七章 磨削与磨具第八章 木工刀具的修磨第九章 木械刀具应用参考文献

<<木材切削原理与刀具>>

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>