

<<金属机械加工工艺人员手册>>

图书基本信息

书名：<<金属机械加工工艺人员手册>>

13位ISBN编号：9787532383276

10位ISBN编号：753238327X

出版时间：2006-10

出版单位：上海科学技术出版公司

作者：赵如福

页数：1207

字数：2730000

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>

## <<金属机械加工工艺人员手册>>

### 内容概要

本手册介绍机械加工工艺人员在日常工作中所需的一些参考资料，包括：常用资料、公差与配合、常用材料的机械性能、工艺规程的编制、各种机械加工工艺、特种加工工艺、成组技术、装配工艺、毛坯余量和工序间余量的选择、金属切削机床的技术性能、机床的附加装置及夹具、各种标准刀具和先进刀具、测量工具和切削用量的合理选择以及机械加工车间和装配车间的设计资料等。

本书可作为机械工厂、设计及科研单位机械加工工艺人员的日常工具书；也可供高等院校、中等技术学校有关专业的师生参考。

<<金属机械加工工艺人员手册>>

书籍目录

第一章 常用基本资料 各种单位和换算表 常用数学资料 常用数学公式 字母、化学符号和物理系数 材料重量计算 机械制图 图线 零件结构要素 挂轮及分度计算 渐开线圆柱齿轮计算 切削液第二章 公差与配合 尺寸公差、偏差与配合 形状和位置公差 形状和位置公差值 形状和位置公差未注公差值 螺纹联结的公差与配合普通螺纹 梯形螺纹 管螺纹 锯齿形螺纹 键与花键的公差与配合 齿轮公差 角度公差第三章 材料 热处理及有关概念简介 钢 铸钢 铸铁 有色金属 粉末冶金材料 工程塑料 材料消耗定额第四章 工艺规程的编制 基本概念 工艺规程编制的要点 工艺文件 经济的加工精度 表面粗糙度 车床加工 镗床加工 刨、铣床加工 外圆磨床加工 螺纹加工 齿轮加工第五章 光整加工 光整磨削 研磨 珩磨 铰珩 超精加工 滚轮珩磨 零件表面冷压加工 抛光第六章 成组技术 基本概念 零件分类编码系统 成组技术的工艺设计 第七章 金属的特种加工 概述 电火花加工 电火花磨削 电火花线切割加工 电解加工 电化学抛光 电解磨削 阳极机械切割 超声波加工 激光加工 电子束加工 离子束加工 等离子加工 高速流体加工 化学加工第八章 金属切削机床第九章 机床夹具第十章 刀具第十一章 几何量测量技术第十二章 毛坯的机械加工余量第十三章 工序间的加工余量第十四章 切削用量第十五章 机动时间计算方法第十六章 装配工艺第十七章 机械加工车间和装配车间的设计

<<金属机械加工工艺人员手册>>

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>