

<<实用机械加工手册>>

图书基本信息

书名：<<实用机械加工手册>>

13位ISBN编号：9787538129533

10位ISBN编号：7538129537

出版时间：2002-2

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：马贤智

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>

## <<实用机械加工手册>>

### 内容概要

本手册介绍了有关金属切削加工、特种加工、装配和技术检验与测量等方面的资料，主要内容包括：常用金属材料及热处理，公差与配合，机械加工余量，切削用量及切削液，金属切削机床，金属切削刀具，机床辅具，机床夹具，工艺规程设计，成组技术，难加工材料的切削加工，特种加工与超精密加工，技术检验与测量，自动制造系统，装配和常用有关资料（常用有关数、理、化方面资料，法定计量单位及相关单位间的换算，技术制图与机械制图，表面粗糙度，常有零件结构要素，常用国内外标准代号）等。

本手册不仅适用一地机械制造企业工程技术人员及有关管理人员，也可作为有关科研人员和大专院校机械制造专业广大师生的参考书。

## <<实用机械加工手册>>

### 书籍目录

第1章 常用金属材料及热处理 1 金属热处理工艺常用术语 2 金属材料牌号的表示方法 3 金属材料化学成分和力学性能 4 常用材料的选用第2章 公差与配合 1 光滑圆柱体公差 2 角度公差 3 形状和位置公差 4 螺纹的公差与配合 5 键、花键联结公差与配合 6 齿轮公差第3章 机械加工余量 1 概述 2 毛坯机械加工余量与公差 3 工序间机械加工余量第4章 切削用量及切削液 1 切削用量的基本概念及选用原则 2 车削用量 3 铣削用量 4 刨、插削切削用量 5 钻、扩、镗、镟削用量 6 拉削的切削用量 7 磨削用量.....第5章 金属切削机床第6章 金属切削刀具第7章 机床辅具第8章 机床夹具第9章 工艺规程设计第10章 切削加工通用工艺守则及典型工艺第11章 成组技术第12章 难加工材料的切削加工第13章 特种加工与超精密加工第14章 技术检验与测量第15章 自动制造系统第16章 装配第17章 常用有关资料参考文献

## <<实用机械加工手册>>

### 编辑推荐

本手册介绍了有关金属切削加工、特种加工、装配和技术检验与测量等方面的资料，主要内容包括：常用金属材料及热处理，公差与配合，机械加工余量，切削用量及切削液，金属切削机床，金属切削刀具，机床辅具，机床夹具，工艺规程设计，成组技术，难加工材料的切削加工，特种加工与超精密加工，技术检验与测量，自动制造系统，装配和常用有关资料（常用有关数、理、化方面资料，法定计量单位及相关单位间的换算，技术制图与机械制图，表面粗糙度，常有零件结构要素，常用国内外标准代号）等。

本手册不仅适用一地机械制造企业工程技术人员及有关管理人员，也可作为有关科研人员和大专院校机械制造专业广大师生的参考书。

<<实用机械加工手册>>

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>