

<<实用金属切削加工工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<实用金属切削加工工艺手册>>

13位ISBN编号：9787547805732

10位ISBN编号：7547805736

出版时间：2011-4

出版时间：上海科学技术出版社

作者：陈家芳 等主编

页数：477

字数：420000

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>

## <<实用金属切削加工工艺手册>>

### 内容概要

陈家芳、曹志鸿、唐益萍主编的《实用金属切削加工工艺手册(第3版)》是按金属切削加工工人,特别是“灰领”人才所必须懂得的知识来编写的,内容包括公差、金属材料与热处理、金属切削与刀具、机床夹具、车削加工、钻削加工、刨削加工、铣削加工、镗削加工、磨削加工、滚齿和插齿、数控加工和机械零件的加工工艺等。

《实用金属切削加工工艺手册(第3版)》可供金属切削加工工人和有关工艺人员参考使用,也可作为职业技术学院?师的教学参考用书和学生自学用书。

# <<实用金属切削加工工艺手册>>

## 书籍目录

### 第一章 公差

第一节 光滑圆柱体的尺寸公差与配合

第二节 表面粗糙度

第三节 形状和位置公差

### 第二章 金属材料与热处理

第一节 金属材料的分类

第二节 金属材料的性能

第三节 金属材料的牌号

第四节 金属材料的用途

第五节 钢材的鉴别

第六节 钢的热处理

### 第三章 金属切削与刀具

第一节 切削运动、加工表面和切削用量

第二节 刀具切削部分材料

第三节 金属切削过程的物理现象

第四节 刀具几何角度及其选择

第五节 切削液及其选择

第六节 机夹刀具

### 第四章 机床夹具

第一节 基本概念

第二节 工件的定位

第三节 夹紧装置

第四节 组合夹具

### 第五章 车削加工

第一节 车床

第二节 工件的装夹方法

第三节 车刀及其应用

第四节 车削加工通用工艺守则

第五节 典型零件的加工方法

### 第六章 钻削加工

第一节 钻床

第二节 钻头与钻削

第三节 钻削加工通用工艺守则

第四节 钻孔

第五节 扩孔、铰孔与铰端面

第六节 铰孔

第七节 攻螺纹

### 第七章 刨削加工

第一节 刨床

第二节 刨刀和刨削用量

第三节 工件的装夹方法

第四节 刨削、插削加工通用工艺守则

第五节 几种典型表面的刨削方法

### 第八章 铣削加工

第一节 铣床

<<实用金属切削加工工艺手册>>

- 第二节 工件的装夹方法
- 第三节 铣刀
- 第四节 铣削加工通用工艺守则
- 第五节 分度头
- 第六节 铣削平面、垂直面、平行面和斜面
- 第七节 铣削沟槽
- 第八节 铣削凸轮
- 第九节 铣削齿轮
- 第十节 铣削成形面
- 第九章 镗削加工
  - 第一节 镗床
  - 第二节 镗刀
  - 第三节 镗削加工通用工艺守则
  - 第四节 典型零件的加工方法
- 第十章 磨削加工
  - 第一节 磨床
  - 第二节 工件的装夹方法
  - 第三节 砂轮
  - 第四节 磨削加工通用工艺守则
  - 第五节 基本磨削方法
  - 第六节 典型零件的磨削
  - 第七节 磨削加工中常见的缺陷分析
- 第十一章 滚齿和插齿
  - 第一节 滚齿工作
  - 第二节 插齿工作
- 第十二章 数控加工
  - 第一节 数控加工工艺的概述
  - 第二节 数控机床的特点及其应用
  - 第三节 数控机床的加工过程
  - 第四节 加工中心简介
- 第十三章 机械零件的加工工艺
  - 第一节 工件的定位基准选择
  - 第二节 零件加工的工艺路线
  - 第三节 加工余量
  - 第四节 中心孔
  - 第五节 零件的结构要素
  - 第六节 制订零件加工工艺的实例
- 附录 常用材料力学性能的名称及符号(新旧标准对照)

<<实用金属切削加工工艺手册>>

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>