第一图书网, tushu007.com

<<金属切削原理与刀具>>

图书基本信息

书名：<<金属切削原理与刀具>>

13位ISBN编号：9787111018063

10位ISBN编号：7111018060

出版时间：2006-1

出版时间：机械工业出版社

作者：韩步愈 编

页数：231

字数：370000

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

内容概要

此修订教材，保持了第1版教材的体系与特色，精简了原教材中部分带“*”和不太实用的内容，增添了近几年发展的新技术与刀具，使教材更能适应当前教学的需要。

韩步愈编著的《金属切削原理与刀具（第2版）》主要内容有基本定义，刀具材料，金属切削的基本规律，提高金属切削效益的途径，以及车刀、铣刀、孔加工刀具、拉刀、螺纹刀具、数控加工用刀具和磨削与砂轮。
《金属切削原理与刀具（第2版）》每章后附有思考与习题。

第一图书网, tushu007.com

<<金属切削原理与刀具>>

书籍目录

第1版前言
第2版前言
本书采用的名词、术语和符号
绪论
第一章 基本定义
 第一节 切削运动及形成的表面
 第二节 刀具切削部分的几何角度
 第三节 切削用量与切削层参数
 思考与习题
第二章 刀具材料
 第一节 刀具材料应具备的性能
 第二节 高速钢
 第三节 硬质合金
 第四节 其他刀具材料或超硬度刀具材料
 思考与习题
第三章 金属切削的基本规律
 第一节 切削变形
 第二节 切削力
 第三节 切削温度
 第四节 刀具磨损
 思考与习题
第四章 提高金属切削效益的途径
 第一节 改善工件材料的切削加工性
 第二节 合理选择切削液
 第三节 刀具合理几何参数的选择
 第四节 切削用量的合理选择
 思考与习题
第五章 车刀
 第一节 焊接车刀
 第二节 机夹车刀
 第三节 可转位（刀片）车刀
 第四节 成形车刀
 思考与习题
第六章 钻削与孔加工刀具
 第一节 钻削与麻花钻
 第二节 深孔钻
 第三节 扩孔钻与锪钻
 第四节 铰刀
 第五节 孔加工复合刀具
 第六节 镗刀
 思考与习题
第七章 铣削与铣刀
 第一节 铣削
 第二节 尖齿铣刀
 第三节 硬质合金面铣刀

第四节 成形铣刀
思考与习题
第八章 拉刀
第一节 拉刀的组成
第二节 拉削概述
第三节 圆孔拉刀的结构要素
第四节 拉刀的刃磨
思考与习题
第九章 螺纹刀具
第一节 加工外螺纹的刀具
第二节 丝锥
第三节 螺纹滚压工具
思考与习题
第十章 齿轮刀具
第一节 成形齿轮铣刀
第二节 齿轮滚刀
第三节 蜗轮滚刀
第四节 插齿刀
第五节 剃齿刀简介
思考与习题
第十一章 数控加工用刀具与工具
第一节 数控加工用刀具的工具系统
第二节 模块式车刀
第三节 刀具预调、尺寸控制和破损检测
第四节 数控加工用刀具的管理与合理使用
思考与习题
第十二章 砂轮与磨削
第一节 砂轮
第二节 磨削运动
第三节 磨粒与磨削切削层参数
第四节 磨削力
第五节 磨削温度及其对磨削表面的损伤
第六节 砂轮的磨损、损耗、寿命及修整
第七节 磨削质量
第八节 特种磨削
思考与习题
参考文献

第一图书网, tushu007.com

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