

图书基本信息

书名：<<现代机械制造工艺装备标准应用手册>>

13位ISBN编号：9787111055396

10位ISBN编号：711105539X

出版时间：1997-07

出版时间：机械工业出版社

作者：本手册编委会 编

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>

书籍目录

目录

前言

第一篇 刀具

第一章 刀具材料

第一节 常用刀具材料

第二节 涂层刀具材料

第三节 新型陶瓷刀具材料

第四节 超硬刀具材料

第二章 车削刀具

第一节 车刀的类型与刀具几何角度

第二节 高速钢车刀

第三节 硬质合金车刀

第四节 机夹重磨车刀

第五节 可转位车刀

第六节 提高车削劳动生产率的途径

第七节 车削加工产生废品的原因及预防措施

第八节 车孔刀和镗刀及其微调机构

第九节 车削与镗削的切削用量

第三章 孔加工刀具

第一节 麻花钻及群钻

第二节 扩孔钻及铰钻

第三节 铰刀

第四节 孔加工复合刀具

第四章 铣削刀具

第一节 铣刀基本参数

第二节 尖齿铣刀

第三节 端面铣刀的结构及其夹固

第四节 成形铣刀

第五节 铣刀的合理切削参数及使用

第五章 螺纹刀具

第一节 丝锥

第二节 板牙

第三节 滚螺纹轮与搓螺纹板

第四节 其他结构的螺纹刀具

第六章 拉削刀具

第一节 拉刀的种类与结构

第二节 圆孔拉刀

第三节 键槽拉刀

第四节 渐开线花键拉刀与三角花键拉刀

第五节 有关拉削参数

第七章 齿轮刀具

第一节 齿轮刀具基本名称术语

第二节 齿轮滚刀

第三节 插齿刀

- 第四节 齿轮铣刀
- 第五节 蜗轮滚刀
- 第八章 自动线刀具
  - 第一节 自动线刀具的断屑
  - 第二节 自动线刀具的尺寸寿命
  - 第三节 刀具的调整与更换
  - 第四节 自动线上刀具突然破损的检测
  - 第五节 自动线刀具的切削用量
- 第九章 数控机床刀具
  - 第一节 自动换刀装置
  - 第二节 数控机床的刀具系统
  - 第三节 数控机床刀具的切削用量
- 第二篇 夹具
  - 第一章 机床夹具设计标准的应用
    - 第一节 机床夹具设计程序
    - 第二节 定位和定位件标准的应用
    - 第三节 夹紧件标准的应用
    - 第四节 导向件标准的应用
    - 第五节 机床夹具设计一般要求
    - 第六节 机床夹具零部件的设计
    - 第七节 机床夹具磨损极限的制订
  - 第二章 各种机床夹具的性能要求
    - 第一节 车床、磨床夹具
    - 第二节 铣床夹具
    - 第三节 镗床夹具
    - 第四节 钻床夹具
    - 第五节 磨床夹具
    - 第六节 齿轮加工机床夹具
    - 第七节 拉床夹具
    - 第八节 珩磨夹具
    - 第九节 自定心夹紧夹具
    - 第十节 组合机床夹具
    - 第十一节 随行夹具
    - 第十二节 数控机床夹具
    - 第十三节 成组夹具
    - 第十四节 气动夹具
    - 第十五节 液压夹具
    - 第十六节 液性塑料夹具
    - 第十七节 磁力夹具
    - 第十八节 真空夹具
- 第三篇 量规
  - 第一章 量规概述
    - 第一节 量规分类
    - 第二节 量规设计总则
  - 第二章 光滑极限量规
    - 第一节 量规的工作原理和种类
    - 第二节 泰勒原则及其应用

- 第三节 量规公差
- 第四节 量规极限偏差值表
- 第五节 量规及其手柄的形式和尺寸
- 第六节 量规技术要求
- 第三章 直线尺寸量规
- 第一节 整体式直线尺寸量规
- 第二节 台阶式直线尺寸量规
- 第三节 带表式直线尺寸量规
- 第四节 直线尺寸量规的技术要求
- 第四章 位置量规
- 第一节 位置量规的术语和代号
- 第二节 位置量规的设计原则
- 第三节 位置量规公差
- 第四节 位置量规的结构
- 第五节 位置量规的使用和仲裁
- 第六节 位置量规结构原理与计算公式

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>