

<<镗工操作技能手册>>

图书基本信息

书名：<<镗工操作技能手册>>

13位ISBN编号：9787111064770

10位ISBN编号：7111064771

出版时间：1998-10

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧 主编

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>

<<镗工操作技能手册>>

内容概要

本手册是针对操作工人所需要的技术资料、计算方法、操作技能而编写的一本工具书。

全书共分四章，其内容为镗床

技术参数、附件、辅具、通用工具；常用镗刀及其他孔加工常用工具；镗削加工方法及镗削用量选择；常用常备技术资料。

本手册以实用为主，选取最新标准，采用法定计量单位，图表并茂，查阅方便，可供操作技术工人及技术人员使用，也可供技校学生学习参考。

<<镗工操作技能手册>>

书籍目录

目录

前言

第一章 镗床

一、常用镗床型式及主要技术参数

1.卧式镗床

2.坐标镗床的型号与技术参数

3.金刚镗床

二、镗床附件

1.基本附件

2.回转工作台类附件

3.支承类附件

三、镗床辅具

1.镗刀杆

2.镗刀架

3.接杆

4.镗套、衬套

5.其他

第二章 镗刀及其他常用孔加工工具

一、镗刀

1.单刃镗刀

2.双刃镗刀

3.微调镗刀

4.组合镗刀头

5.复合镗刀的型式及应用范围

6.镗床用攻螺纹夹头

二、钻头

1.通用型麻花钻的主要几何参数

2.常用群钻切削部分几何参数及刃磨方法

3.常用标准钻头

三、铰刀

1.铰刀的主要几何参数

2.常用铰刀

第三章 镗削加工

一、卧式镗床加工

1.卧式镗床基本工作范围

2.卧式镗床基本定位方法

3.导向装置布置的型式与特点

4.工件定位基准及定位方法

5.镗削基本类型及加工精度分析

6.基本镗削方法

7.卧式镗床常用测量方法

二、金刚镗床加工

1.金刚镗床的加工精度

2.硬质合金金刚镗刀几何参数的选择

三、坐标镗床加工

<<镗工操作技能手册>>

1.坐标换算和加工调整

2.找正工具与找正方法

3.坐标测量

四、影响镗削加工质量的因素与解决方法

1.卧式镗床加工中常见的质量问题与解决方法

2.影响孔距加工精度的因素与解决方法

五、镗削用量

1.卧式镗床的镗削用量与加工精度

2.金刚镗床的镗削用量

3.坐标镗床镗削用量与加工精度

第四章 常用资料

一、常用数表及计算

1.常用数表

2.几何图形计算

3.常用测量计算

二、常用零件结构要素

1.60°中心孔

2.75°、90°中心孔

3.零件倒圆与倒角

4.球面半径

5.润滑槽、润滑孔和润滑穴

6.迷宫式密封槽

7.砂轮越程槽

8.插齿空刀槽型式和尺寸

9.刨、插、珩磨越程槽型式和尺寸

10.T形槽型式和尺寸

11.燕尾槽型式和尺寸

12.螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸

13.普通螺纹的内、外螺纹余留长度，钻孔余留深度

螺栓突出螺母的末端长度

14.管子和管接头尾端尺寸

15.切制管螺纹前内孔和外螺纹毛坯直径

16.紧固件、外螺纹零件的末端

17.滚花型式及尺寸

18.紧固件通孔及沉头座尺寸

三、常用计量工具

1.游标类量具

2.螺旋测微量具

3.机械式测微仪

4.角度量具

5.量块及量规

四、有关新旧国家标准对照

1.公差与配合新旧国家标准对照

2.新旧国家标准形状位置公差项目名称及符号对照

3.表面粗糙度与表面光洁度对照

4.常用材料新旧牌号对照

5.机械油新旧名称和粘度等级对照

<<镗工操作技能手册>>

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>