

## <<车削加工禁忌实例>>

### 图书基本信息

书名：<<车削加工禁忌实例>>

13位ISBN编号：9787111160878

10位ISBN编号：7111160878

出版时间：2005-4

出版时间：机械工业出版社

作者：凌二虎/徐浩主编

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>

## <<车削加工禁忌实例>>

### 内容概要

车削加工禁忌实例, ISBN : 9787111160878, 作者 : 凌二虎 徐浩 主编

## &lt;&lt;车削加工禁忌实例&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 切削过程中的禁忌1.1 车削加工中不宜形成挤裂或单元切屑1.2 精车时不允许存在积屑瘤1.3 切削力不宜过大1.4 切削温度不宜过高1.5 不允许车刀出现过度磨损1.6 切削液的正确使用,不可忽视1.7 材料可切削性对车削生产率的重要影响,不可忽视1.8 化学元素对钢的可切削性影响,不可忽视1.9 钢的金相组织对可切削性的影响,不可忽视1.10 造成车削表面粗糙度值增加的两大因素,不可忽视第2章 车刀材料、车刀角度、车削用量选择的禁忌2.1 刀具材料必须具备的性能,不可忽视2.2 各种刀具材料性能的差别,不可忽视2.3 通用型、高性能高速钢性能与用途的差异,不可忽视2.4 普通硬度合金、新型硬质合金和涂层硬质合金性能、用途的异同,不可忽视2.5 陶瓷车刀不宜在低速、冲击负荷下车削2.6 金刚石车刀不宜车削黑色金属工件,切削温度不宜过度2.7 立方氮化硼车刀不宜车削软材料及在低速击载荷大的条件下切削2.8 选择车刀前角时,工件材料,刀具材料及加工条件的变化,不可忽视2.9 选择车刀前面开头及刃区参数时,工件、刀具材料性质及切削的特点,不可忽视2.10 切削塑性材料的断屑问题,不可忽视2.11 选择车刀后角时,工件材料及加工条件的变化,不可忽视2.12 选择车刀主偏角时,工艺系统的刚性及工件形状,不可忽视2.13 选择车刀副偏角时,工艺系统刚性及加工条件,不可忽视2.14 车刀切削刃上最薄弱部位形状的选择,不可忽视2.15 选择车刀刃倾角时,工件材料及加工条件,不可忽视2.16 车削用量三要素选择的顺序,不能颠倒2.17 选择背吃刀量时,余量大小与车削条件,不可忽视2.18 选择进给量 $F$ 时,表面粗糙度要求与切削力的大小,不可忽视2.19 选择车削速度,刀具耐用度的保证与切削条件的变化,不可忽视第3章 车削工艺中的禁忌3.1 车床使用中的禁忌3.1.1 选择在车床上加工工件,不应背离车削加工的工艺特点3.1.2 车床传动系统图的重要作用,不可忽视3.1.3 识读车床传动系统图时两个关键问题,不可忽视3.1.4 车床精度及调整对加工质量的影响,不可忽视3.1.5 高精度工件车削、强力车削前,车床的调整,不可忽视.....第4章 复杂、精密零件车削的禁忌第5章 难加工材料车削的禁忌附录参考文献

## <<车削加工禁忌实例>>

### 编辑推荐

本书着重阐明车削工艺中的各种禁忌问题。

主要内容包括车削过程与车刀选用中的禁忌，车床使用与调整中的禁忌，外圆、内孔、平面、锥面、成型面、螺纹以及轴类、盘套类零件车削中的禁忌，精密、复杂零件车削的禁忌，以及难加工材料车削的禁忌等。

书中以多种典型实例、图表用图文对照、正误对比的方法，分析与车削质量、生产率等密切相关的禁忌问题，并给出相应的防止措施。

内容翔实，图文并茂。

本书是车床操作人员丰富工艺知识，提高车削技能有实用价值的课本；也是大、中专院校、职业技术学院机械类专业学生进行工程实践、学习机械制造基础课程时的良好读物；亦可作为培训车床操作人员的教材和从事机械加工工艺技术、管理以及工程实践培训指导人员的参考书。

<<车削加工禁忌实例>>

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>