

<<螺纹加工>>

图书基本信息

书名：<<螺纹加工>>

13位ISBN编号：9787111242437

10位ISBN编号：7111242432

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王先逵 编

页数：122

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>

## <<螺纹加工>>

### 内容概要

本书以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我国多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。

手册全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。

本卷包括车削、镗削、铣削、锯削、钻削、扩削、铰削、拉削、刨削、插削、磨削加工，齿轮、蜗轮蜗杆、花键加工，螺纹加工，特种加工，精密加工和纳米加工，高速切削，难加工材料的切削加工，表面工程技术。

《螺纹加工》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。

本单行本包括车削螺纹、丝锥攻螺纹、板牙套螺纹、螺纹切头加工螺纹、铣螺纹、滚压螺纹、磨削螺纹、螺纹测量等内容。

## &lt;&lt;螺纹加工&gt;&gt;

## 书籍目录

第2卷 加工技术卷第7章 螺纹加工7.1 车削螺纹7.1.1 车削螺纹的加工方法、特点和应用1. 螺纹车削方法2. 车削螺纹的特点和应用范围7.1.2 加工机床1. 专用螺纹车床的型号与技术参数2. 在卧式车床上车削螺纹时交换齿轮的计算与调整7.1.3 螺纹车刀1. 螺纹车刀的分类、结构特点和应用2. 螺纹车刀几何参数(1) 平体螺纹车刀的几何参数(2) 棱体、圆体螺纹车刀的几何参数3. 螺纹车刀的安裝4. 机夹螺纹车刀5. 可转位螺纹车刀7.1.4 工艺参数的选择与机动时间的计算1. 切削用量的选择2. 切削力与切削功率的计算3. 机动时间的计算7.1.5 车螺纹切削液的选用7.1.6 丝杠及特殊螺纹的车削1. 丝杠的车削 (1) 车削丝杠螺纹的工藝要求 (2) 车削丝杠的切削用量 (3) 刀具几何参数选择2. 平面螺纹的车削3. 锥螺纹的车削7.1.7 车削螺纹的数控编程1. 单行程螺纹切削G32 2. 变导程螺纹切削G34 3. 螺纹切削循环G92 4. 螺纹切削复合循环G76 5. 编制螺纹加工程序应注意的几个问题(1) 螺纹加工的切入与切出距离 (2) 螺纹加工走刀次数与切削余量确定 6. 数控车削螺纹编程实例 (1) 用G32指令加工圆柱螺纹程序示例 (2) 用G32指令加工圆锥螺纹程序示例 (3) 用G92指令加工圆柱螺纹程序示例 (4) 用G92指令加工圆锥螺纹程序示例 (5) 用G76复合固定循环指令加工圆柱螺纹程序示例 7.1.8 车削螺纹常见问题和解决方法7.2 丝锥攻螺纹 7.2.1 丝锥攻螺纹的方法、特点及应用 7.2.2 攻丝机的类型与技术参数 7.2.3 用普通螺纹丝锥攻螺纹1. 普通螺纹丝锥 (1) 普通螺纹丝锥的结构 (2) 普通螺纹丝锥的规格尺寸 (3) 普通螺纹丝锥几何参数的选择 (4) 被加工的内螺纹公差与丝锥制造公差的关系 (5) 丝锥的磨钝标准 2. 丝锥辅具的特点与选择 3. 攻螺纹工艺参数的确定和机动时间的计算 (1) 攻螺纹前钻孔直径的确定.....7.3 板牙套螺纹7.4 螺纹切头加工螺纹7.5 铣螺纹7.6 滚压螺纹7.7 磨削螺纹7.8 螺纹测量

<<螺纹加工>>

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>