第一图书网, tushu007.com

<<金属切削工艺技术手册>>

图书基本信息

书名：<<金属切削工艺技术手册>>

13位ISBN编号：9787111413295

10位ISBN编号：7111413296

出版时间：2013-5

出版时间：陈宏钧 机械工业出版社 (2013-05出版)

作者：陈宏钧

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

第一图书网, tushu007.com

<<金属切削工艺技术手册>>

内容概要

《金属切削工艺技术手册》一书，采用了现行国家行业标准，内容翔实，工艺数据准确，融理论与技能于一体，层次清楚，语言简炼，以图表为主，便于读者使用。
全书共分7章，主要内容有：常用技术资料，金属切削机床及辅具，机械加工工艺规程制定，机械加工质量控制，机床夹具的分类及应用，机械加工工序间的加工余量和技术测量及量具等。

本手册可供中、小型企业机械加工工程师、工艺设计员、工艺装备设计员、生产车间工艺施工员、技师、高级技术工人及工科院校相关专业的师生使用。

第一图书网, tushu007.com

<<金属切削工艺技术手册>>

书籍目录

前言第1章 常用技术资料 1.1 常用字母、标准代号及化学元素符号 1.1.1 拉丁字母 1.1.2 希腊字母 1.1.3 国家标准代号及含义 1.1.4 部分行业标准代号及含义 1.1.5 主要元素的化学符号、相对原子质量和密度 1.2 法定计量单位及其换算 1.2.1 国际单位制(SI) 1.2.2 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算 1.2.3 常用单位换算 1.3 产品几何技术规范 1.3.1 极限与配合 1.3.2 工件几何公差的标注和方法 1.3.3 表面结构 1.4 常用零件画法 1.4.1 螺纹及螺纹紧固件 1.4.2 齿轮、齿条、蜗杆、蜗轮及链轮的画法 1.4.3 矩形花键的画法及其尺寸标注 1.4.4 弹簧画法 1.4.5 中心孔表示法 1.4.6 滚动轴承表示法 1.4.7 动密封圈表示法 1.5 常用金属材料热处理工艺 1.5.1 热处理工艺分类及代号 1.5.2 热处理工艺 1.5.3 常用金属材料热处理工艺参数第2章 金属切削机床及辅具 2.1 金属切削机床型号编制方法 2.1.1 通用机床型号表示方法 2.1.2 专用机床的型号 2.1.3 机床自动线的型号 2.2 通用机床技术参数与辅具 2.2.1 车床 2.2.2 铣床 2.2.3 钻床 2.2.4 镗床 2.2.5 磨床 2.2.6 拉床 2.2.7 齿轮加工机床 2.2.8 螺纹加工机床 2.2.9 刨床与插床 2.2.10 锯床第3章 机械加工工艺规程制订 3.1 工艺规程制订工作基础 3.1.1 机械制造工艺基本术语 3.1.2 机械加工定位、夹紧符号 3.1.3 工艺技术选择 3.1.4 零件切削加工工艺性 3.2 工艺规程的制订 3.2.1 制订工艺规程的基本要求 3.2.2 制订工艺规程的主要依据 3.2.3 定位基准的选择 3.2.4 零件表面加工方法的选择 3.2.5 加工顺序的安排 3.2.6 工序尺寸的确定 3.2.7 加工余量的确定 3.2.8 工艺装备的选择 3.2.9 切削用量的选择 3.2.10 材料消耗工艺定额的编制 3.2.11 劳动定额的制订 3.3 典型零件机械加工工艺过程卡举例 3.3.1 输出轴 3.3.2 缸套 3.3.3 密封件定位套 3.3.4 齿轮轴 3.3.5 轴承座 3.3.6 曲轴 3.3.7 连杆 3.3.8 小型蜗轮减速器箱体第4章 机械加工质量控制 4.1 机械加工精度 4.1.1 影响加工精度的因素及改善措施 4.1.2 各种加工方法的加工误差 4.1.3 机械加工的经济精度 4.2 机械加工表面质量 4.2.1 表面粗糙度 4.2.2 加工硬化与残余应力 4.2.3 机械加工中的振动第5章 机床夹具的分类及应用 5.1 通用夹具 5.1.1 顶尖 5.1.2 夹头 5.1.3 拨盘 5.1.4 卡盘 5.1.5 过渡盘 5.1.6 花盘 5.2 专用夹具 5.2.1 机床夹具设计基本要求 5.2.2 专用夹具典型结构示例 5.2.3 机床夹具常用标准零部件 5.3 可调夹具 5.3.1 可调褴夹具的特点、适用范围与设计要点 5.3.2 可调整夹具结构示例 5.4 组合夹具 5.4.1 组合夹具的使用范围与经济效果 5.4.2 组合夹具的系列、元件类别及作用 5.4.3 组合夹具典型结构举例 5.4.4 组合夹具的扩大使用第6章 机械加工工序间的加工余量 6.1 装夹及下料尺寸余量 6.1.1 棒材、板材及焊接后的板材结构件各部分的加工余量 6.1.2 夹持长度及夹紧余量 6.1.3 下料尺寸余量 6.2 轴的加工余量 6.2.1 外圆柱表面的加工余量及偏差 6.2.2 轴端面的加工余量及偏差 6.2.3 槽的加工余量及公差 6.3 孔的加工余量及偏差 6.3.1 基孔制7级公差等级(H7)孔的加工 6.3.2 基孔制8级公差等级(H8)孔的加工 6.3.3 用金刚石刀精镗孔的加工余量 6.3.4 研磨孔的加工余量 6.3.5 单刃钻后深孔的加工余量 6.3.6 刮孔的加工余量 6.3.7 多边形孔的拉削余量 6.3.8 内花键的拉削余量 6.4 平面的加工余量及偏差 6.4.1 平面第一次粗加工余量 6.4.2 平面粗刨后精铣的加工余量 6.4.3 铣平面的加工余量 6.4.4 磨平面的加工余量 6.4.5 铣及磨平面时的厚度偏差 6.4.6 刮平面的加工余量及偏差 6.4.7 凹槽加工的加工余量及偏差 6.4.8 研磨平面的加工余量 6.4.9 外表面拉削的加工余量 6.5 切除渗碳层的加工余量 6.6 齿轮和花键的精加工余量 6.6.1 精滚齿和精插齿的齿厚加工余量 6.6.2 剃齿的齿厚加工余量 6.6.3 磨齿的齿厚加工余量 6.6.4 直径大于400mm渗碳齿轮的磨齿齿厚加工余量 6.6.5 珩齿的加工余量 6.6.6 交错轴斜齿轮精加工的齿厚加工余量 6.6.7 锥齿轮精加工的齿厚加工余量 6.6.8 蜗轮精加工的齿厚加工余量 6.6.9 蜗杆精加工的齿厚加工余量 6.6.10 精铣花键的加工余量 6.6.11 磨花键的加工余量 6.7 有色金属及其合金零件的加工余量 6.7.1 有色金属及其合金一般零件的加工余量 6.7.2 有色金属及其合金圆筒形零件的加工余量 6.7.3 有色金属及其合金圆缸形零件的加工余量 6.7.4 有色金属及其合金壳体类零件的加工余量 6.8 攻螺纹前底孔直径和套螺纹前圆杆直径尺寸的确定 6.8.1 攻螺纹前钻孔用麻花钻直径 6.8.2 套螺纹前工件圆杆直径尺寸第7章 技术测量及量具 7.1 测量方法及测量误差 7.1.1 测量常用术语 7.1.2 测量方法的分类 7.1.3 测量误差的分类、产生原因及消除方法 7.2 机械零件常规检测 7.2.1 形位误差的检测 7.2.2 表面粗糙度的检测 7.2.3 螺纹的检测 7.2.4 齿轮检测 7.3 常用计量器具 7.3.1 游标类量具规格及示值误差 7.3.2 螺旋测微量具规格及示值误差 7.3.3 机械式测微仪 7.3.4 角度量具 7.3.5 量块及量规

第一图书网, tushu007.com

第一图书网, tushu007.com

<<金属切削工艺技术手册>>

编辑推荐

为适应我国工艺发展的新形势，新要求，为满足中、小型企业广大工艺人员工作及学习的需要，陈宏钧主编了这本《金属切削工艺技术手册》。

本手册以工艺基础为主线，结合企业实际工作程序，综合了工艺设计、工艺装备设计、材料消耗定额制定和劳动定额的制定等相关工艺技术内容编写而成。

全书共分7章，主要内容包括：常用技术资料，金属切削机床及辅具，机械加工工艺规程制定，机械加工质量控制，机床夹具的分类及应用，机械加工工序间的加工余量，技术测量及量具等。

第一图书网, tushu007.com

<<金属切削工艺技术手册>>

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