

<<实用金属切削计算手册>>

图书基本信息

书名：<<实用金属切削计算手册>>

13位ISBN编号：9787532399895

10位ISBN编号：7532399893

出版时间：1970-1

出版时间：上海科学技术出版社

作者：陈家芳等著

页数：692

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>

<<实用金属切削计算手册>>

内容概要

《实用金属切削计算手册（第2版）》内容包括机械传动与机床的计算；金属切削过程与刀具的计算；轴、套类零件加工时的计算；表面等分和不等分类零件加工时的计算；螺纹类零件加工时的计算；齿轮类零件加工时的计算；特形表面类零件加工时的计算；壳体类零件加工时的计算和常用资料等。

《实用金属切削计算手册（第2版）》可供工厂工艺技术人员和机床操作者使用，也可供技术学校师生参考之用。

<<实用金属切削计算手册>>

书籍目录

一、机械传动与机床的计算(一)机械传动1. 带传动2. 齿轮传动3. 螺旋传动4. 凸轮传动(二)机床1. 机床主轴转速分级2. 车床3. 铣床4. 钻床5. 刨床6. 滚齿机7. 插齿机8. 镗孔专机二、金属切削过程与刀具的计算(一)切削运动、加工表面和切削用量1. 切削运动2. 加工表面3. 切削用量(二)刀具的几何角度1. 刀具静止参考系中的角度2. 车刀在工作参考系中角度的变化三、轴、套类零件的加工计算(一)轴、套类零件的种类(二)加工余量的计算1. 热轧钢轴类外圆的加工余量2. 自动机用热轧钢轴类外圆的加工余量3. 粗车外圆后为精车应留的加工余量4. 半精车外圆后为磨削应留的加工余量5. 加工内孔时的钻、扩、镗、铰的尺寸6. 半精车内孔后为磨削应留的加工余量7. 半精车内孔后为铰削应留的加工余量8. 端面精车及磨削的加工余量9. 平面的加工余量(三)工件的热变形1. 均衡变热2. 不均衡变热(四)轴、套类零件的检测1. 检测工具及其动作符号2. 轴、套类零件的检测方法四、角度类零件的加工计算(一)角度类零件的种类(二)角度类零件的加工1. 车削角度类零件2. 铣削角度类零件3. 刨削角度类零件(三)角度类零件的检测1. 量块尺寸的组配2. 角度类零件的检测五、表面等分和不等分零件的加工计算(一)分度头1. 简单分度法2. 角度分度法3. 差动分度法(二)正多边形加工(三)齿式离合器加工1. 铣削矩形奇数齿离合器2. 铣削正三角形齿离合器3. 铣削正梯形齿离合器4. 铣削锯齿形齿离合器5. 铣削螺旋齿离合器(四)铣削刀具坏齿槽1. 铣削圆柱直齿铰刀的齿槽2. 铣削圆盘铣刀的齿槽3. 铣削端面齿的齿槽4. 铣削锥面齿的齿槽(五)铣削键槽和V形槽1. 铣削键槽2. 铣削V形槽(六)刻线1. 在圆周上刻线2. 在平面上刻线六、螺纹类零件的加工计算(一)螺纹的种类、各部分名称和代号1. 螺纹的种类和用途2. 螺纹的各部分名称和代号(二)螺纹的几何尺寸1. 米制(普通)螺纹(GB / T1922003)2. 英寸制螺纹3. 小型螺纹4. 管螺纹5. 梯形螺纹(GB / T5796. 1-2005)6. 锯齿形螺纹7. 圆形螺纹(三)螺纹加工1. 加工螺纹用的刀具2. 交换齿轮计算3. 车削螺纹时防止乱扣4. 车削多线螺纹(四)套螺纹和攻螺纹1. 套螺纹前的毛坯直径.....七、齿轮类零件的加工计算八、特形表面类零件的加工计算九、壳体类零件的加工计算十、常用资料

<<实用金属切削计算手册>>

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>