

<<金属工艺学（下册）>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学（下册）>>

13位ISBN编号：9787040229998

10位ISBN编号：7040229994

出版时间：2008-4

出版范围：高等教育

作者：邓文英//宋力宏

页数：153

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>

<<金属工艺学（下册）>>

内容概要

《金属工艺学》内容包括金属切削的基础知识，金属削机床的基本知识，常用切削加工方法综述，精密加工和特种加工简介，典型表面加工分析等内容。

<<金属工艺学(下册)>>

书籍目录

第五篇 切削加工第一章 金属切削的基础知识第一节 切削运动及切削要素第二节 刀具材料及刀具构造
第三节 金属切削过程第四节 切削加工技术经济简析复习题思考和练习题第二章 金属切削机床的基本
知识第一节 切削机床的类型和基本构造第二节 机床的传动第三节 自动机床和数控机床简介第四节 柔
性制造系统和计算机辅助设计与制造概述复习题思考和练习题第三章 常用切削加工方法综述第一节
车削的工艺特点及其应用第二节 钻、镗削的工艺特点及其应用第三节 刨、拉削的工艺特点及其应用
第四节 铣削的工艺特点及其应用第五节 磨削的工艺特点及其应用复习题思考和练习题第四章 精密加
工和特种加工简介第一节 精整和光整加工第二节 特种加工复习和思考题第五章 典型表面加工分析第
一节 外圆面的加工第二节 孔的加工第三节 平面的加工第四节 成形面的加工第五节 螺纹的加工第六节
齿轮齿形的加工复习题思考和练习题第六章 工艺过程的基本知识第一节 基本概念第二节 工件的安装
和夹具第三节 工艺规程的拟订第四节 典型零件工艺过程复习题思考和练习题第七章 零件结构的工艺
性第一节 概述第二节 一般原则及实例分析复习题思考和练习题参考文献

章节摘录

版权页：插图：切削加工是使用切削工具（包括刀具、磨具和磨料），在工具和工件的相对运动中，把工件上多余的材料层切除，使工件获得规定的几何参数（形状、尺寸、位置）和表面质量的加工方法。

切削加工可分为机械加工（简称机工）和钳工两部分。

机工是通过工人操纵机床来完成切削加工的，主要加工方法有车、钻、刨、铣、磨及齿轮加工等，所用机床相应为车床、钻床、刨床、铣床、磨床及齿轮加工机床等。

钳工一般是通过工人手持工具来进行加工的。

钳工常用的加工方法有錾、锯、锉、刮、研、钻孔、铰孔、攻螺纹（攻丝）和套螺纹（套扣）等。

为了减轻劳动强度和提高生产效率，钳工中的某些工作已逐渐被机工代替，实现了机械化。

在某些场合下，钳工加工是非常经济和方便的，如在机器的装配和修理中某些配件的锉修、导轨面的刮研、笨重机件上的攻丝等。

因此，钳工有其独特的价值，尤其在装配和修理等工作中占有一定的地位。

由于现代机器的精度和性能都要求较高，因而对组成机器的大部分零件的加工质量也相应的提出了较高的要求。

为了满足这些要求，目前绝大多数零件的质量还要靠切削加工的方法来保证。

因此，如何正确地进行切削加工以保证产品质量、提高生产效率和降低成本，就有着重要的意义。

<<金属工艺学（下册）>>

编辑推荐

《金属工艺学(下册)(第5版)》是普通高等教育“十一五”国家级规划教材之一。

<<金属工艺学（下册）>>

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>