

图书基本信息

书名：<<金属切削原理与刀具/普通中等专业教育机电类规划教材>>

13位ISBN编号：9787111049036

10位ISBN编号：7111049039

出版时间：2012-1

出版时间：机工

作者：吴林禅 编

页数：237

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>

内容概要

《普通中等专业教育机电类规划教材·机械工业出版社精品教材：金属切削原理与刀具》分金属切削原理与金属切削刀具两大部分，共12章。

前者以车削为重点，系统地讲述了金属切削过程的基本规律及其应用，在此基础上介绍了钻削、铣削和磨削过程的特点；后者主要讲述了常用标准刀具的类型、结构特点及其选用，同时介绍了几种典型非标准刀具的设计要点。

全书贯彻了GB/T12204-90《金属切削基本术语》最新标准。

《普通中等专业教育机电类规划教材·机械工业出版社精品教材：金属切削原理与刀具》系普通中等专业学校机械制造专业必修课教材，也可作为职工大学、电大、职业中专、职业高中函授及自学用教材，并可供从事机械制造专业的科技人员参考。

作者简介

吴林禅，福建机电学校任教。

书籍目录

序言前言本书常用符号绪论第一章 基本定义第一节 切削运动与工件表面第二节 刀具切削部分的几何角度第三节 切削要素思考题与习题第二章 制造刀具的材料第一节 刀具材料的性能与种类第二节 高速钢第三节 硬质合金第四节 其它刀具材料思考题与习题第三章 金属切削过程的基本规律第一节 切削过程的金属变形第二节 切削力第三节 切削热与切削温度第四节 刀具磨损与刀具耐用度思考题与习题第四章 改善工件材料的切削加工性与切屑的控制第一节 改善工件材料的切削加工性第二节 切屑的控制思考题与习题第五章 减小已加工表面粗糙度和提高生产率的方法第一节 已加工表面粗糙度第二节 切削液第三节 刀具几何参数的合理选择第四节 切削加工经济性与切削用量合理选择思考题与习题第六章 车刀第一节 硬质合金焊接式车刀第二节 硬质合金机夹式车刀第三节 成形车刀思考题与习题第七章 钻削与孔加工刀具第一节 麻花钻的组成与几何角度第二节 钻削过程第三节 改善钻头切削性能的途径第四节 铰刀第五节 深孔钻第六节 镗刀扩孔钻铰钻第七节 孔加工复合刀具思考题与习题第八章 铣削与铣刀第一节 铣削第二节 尖齿铣刀第三节 铲齿成形铣刀第四节 铣刀切削性能的改进及先进铣刀思考题与习题第九章 拉削与拉刀第一节 拉刀的组成与拉削方式第二节 圆孔拉刀的结构特点第三节 花键拉刀的特点第四节 拉刀的合理使用与刃磨思考题与习题第十章 齿轮刀具第一节 盘形齿轮铣刀第二节 插齿刀第三节 齿轮滚刀第四节 剃齿刀简介第五节 锥齿轮刨刀结构简介思考题与习题第十一章 其它刀具第一节 螺纹刀具简介第二节 自动线刀具和数控机床刀具思考题与习题第十二章 砂轮与磨削第一节 砂轮第二节 磨削过程第三节 磨削表面质量第四节 先进磨削方法简介思考题与习题主要参考文献

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>