

<<铣削、锯削加工>>

图书基本信息

书名：<<铣削、锯削加工>>

13位ISBN编号：9787111242383

10位ISBN编号：7111242386

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：169

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>

<<铣削、锯削加工>>

内容概要

《机械加工工艺手册：铣削、锯削加工（单行本）》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。

《机械加工工艺手册：铣削、锯削加工（单行本）》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。

《机械加工工艺手册：铣削、锯削加工（单行本）》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。

本单行本包括铣床、铣削用量、铣削工艺、锯床、锯削工艺等内容。

<<铣削、锯削加工>>

书籍目录

- 第2卷 加工技术卷第2章 铣削、锯削加工
- 2.1 铣削 2.1.1 铣床 1.铣床的型号与技术参数 (1) 升降台铣床 (2) 工具铣床 (3) 龙门铣床 (4) 数控铣床 2.铣床主轴端部圆锥与工作台T形槽尺寸 (1) 铣床主轴端部圆锥和端面键 (2) 工作台T形槽尺寸 3.铣床附件 (1) 平口台虎钳 (2) 回转工作台 (3) 万能分度头 (4) 万能铣头 (5) 立铣头 (6) 铣床插头 2.1.2 铣削夹具 1.铣床夹具的基本要求 2.铣床夹具的技术条件 3.通用可调铣床夹具 (1) V形钳口自定心台虎钳 (2) 三向台虎钳 (3) 卧轴空心分度台 (4) 气动夹紧立轴分度台 (5) 多件装夹夹具 (6) 铣阿基米德平板凸轮用的夹具 4.铣床夹具的典型结构 (1) 直线进给铣床夹具 (2) 圆周进给铣床夹具 (3) 靠模仿形铣床夹具 2.1.3 铣刀及其辅具 1.铣刀类型、几何参数与规格 (1) 铣刀的类型与用途 (2) 铣刀的几何参数 (3) 铣刀的规格 2.硬质合金可转位铣刀与刀片 (1) 可转位铣刀刀片的夹紧形式 (2) 可转位铣刀的种类与规格 (3) 可转位铣刀刀片 3.其他铣刀 (1) 硬质合金可转位密齿铣刀 (2) 硬质合金螺旋齿玉米铣刀 (3) 可转位螺旋立铣刀 (4) 硬质合金可转位阶梯面铣刀 4.铣刀直径和角度的选择 (1) 铣刀直径的选择 (2) 铣刀角度的选择 5.铣刀的安装与铣刀辅具 (1) 铣刀的安装 (2) 铣刀辅具 6.铣刀的刃磨 (1) 后刀面的刃磨 (2) 前刀面的刃磨 2.1.4 铣削用量 1.铣削要素 2.铣削进给量的选择 (1) 高速钢铣刀的进给量 (2) 硬质合金铣刀的进给量 3.铣削速度、铣削力、铣削功率的计算及修正系数 (1) 铣刀的磨钝标准及寿命 (2) 铣削速度计算公式 (3) 铣削力、扭矩和铣削功率计算 (4) 铣削条件改变时的修正系数 4.确定铣削用量及功率的常用表格 (1) 硬质合金面铣刀的铣削用量 (2) 高速钢和硬质合金圆柱铣刀的铣削用量 (3) 高速钢及硬质合金圆盘铣刀的铣削用量 (4) 高速钢和硬质合金立铣刀的铣削用量 (5) 涂层硬质合金及金刚石铣刀的铣削用量 5.铣削切削时间的计算 (1) 切削时间计算公式 (2) 切入行程长度和切出行程长度 6.铣削用量选择举例 2.1.5 铣削工艺 1.铣削特点、铣削方式与铣削加工的应用 2.分度头的分度计算与分度头的应用 (1) 分度头的结构和参数 (2) 分度头的分度方法与计算 (3) 分度头的应用 3.精铣平面 (1) 精铣平面对铣床提出的要求 (2) 精铣平面对铣刀提出的要求和采取的措施 (3) 精铣平面的铣削用量 (4) 提高工艺系统的刚度和精度 (5) 铝合金的精铣 4.型面铣削 (1) 成形面的铣削 (2) 凸轮的铣削 (3) 端面齿离合器的铣削 (4) 曲面铣削 5.多刀铣削及铣刀的安装调整 2.1.6 典型应用 1.曲轴的铣削 (1) 立铣刀铣削 (2) 圆盘铣刀铣削 2.气缸体顶面的精铣 3.锁块平面的铣削 4.分离叉圆弧面的铣削 5.球面的铣削 2.1.7 常见问题及解决对策 2.2 锯削 2.2.1 锯床 1.锯床的特点和适用范围 2.锯床类型与技术参数 (1) 带锯床型号与技术参数 (2) 圆锯床型号与技术参数 (3) 弓锯床型号与技术参数 2.2.2 锯削刀具 1.弓锯锯条齿形型式和几何形状 (1) 锯齿分齿 (2) 齿距与工件材料的关系 (3) 齿形几何形状 2.圆锯锯片 (1) 圆锯片结构型式与特征 (2) 圆锯片齿形的几何形状 (3) 圆锯片齿距的选用 (4) 锯片的刃磨 3.带锯锯带 (1) 锯带宽度和厚度的选用 (2) 齿距的选用 (3) 锯带齿形的几何形状 2.2.3 锯削用量 1.弓锯锯削用量 2.圆锯锯削用量 3.带锯床加工各种材料的锯削速度和材料切除率 2.2.4 锯削工艺 1.弓锯床加工 (1) 坯料装夹固定方法 (2) 加工方法 (3) 切削液选用 2.圆锯床加工 3.带锯床加工 2.2.5 常见问题及对策 1.弓锯锯削常见问题与解决方法 2.圆锯锯削常见问题与解决方法 3.带锯锯削常见问题与解决方法 参考文献

<<铣削、锯削加工>>

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>