

<<钻削、扩削、铰削加工>>

图书基本信息

书名：<<钻削、扩削、铰削加工>>

13位ISBN编号：9787111242390

10位ISBN编号：7111242394

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：197

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>

<<钻削、扩削、铰削加工>>

内容概要

本书以制造工艺为主线，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。

手册全面、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。

本单行本包括钻床，钻床夹具，刀具及其辅具，钻、扩、铰切削用量，钻、扩、铰孔加工工艺等内容。

<<钻削、扩削、铰削加工>>

作者简介

王先逵，1932年2月13日出生，江苏省南京市人，1956年于清华大学机械制造系研究生毕业。清华大学机械学院精密仪器与机械学系教授、博士生导师，享受政府特殊津贴。长期从事精密和超精密加工及计算机辅助制造等先进制造技术方面的教学和科研工作，是我国第一台数控机床（1957年）、第一条B1-64数控加工中心自动线（1959年）的最早参加者和主要完成人之一；又是我国第一个计算机集成制造系统（1987）和并行工程（1994）的主要完成人之一。

主要兼职：曾任全国高校机械制造专业指导委员会委员；中国机械工程学会学术委员会委员、生产工程分会顾问、精密加工与纳米技术委员会副主任、电加工分会常务理事、学术委员会副主任、束流与超声加工委员会主任；现任全国高等学校制造自动化研究会副理事长；《机械工程学报》、《中国机械工程》、《制造技术与机床》、《金刚石与磨料磨具工程》、《世界制造技术与装备市场》等杂志编委。

曾任或现任天津大学、广东工业大学、深圳大学、河南科技大学、河南理工大学以及太原理工大学等高等院校的兼职教授。

<<钻削、扩削、铰削加工>>

书籍目录

第3章 钻削、扩削、铰削加工
3.1 钻床的类型、技术参数与联系尺寸
3.1.1 台式钻床
3.1.2 立式钻床
3.1.3 摇臂钻床
3.1.4 排式钻床
3.1.5 铣端面、打中心孔机床
3.1.6 数控立式钻床
3.1.7 钻削中心
3.1.8 深孔钻床
3.2 钻床夹具
3.2.1 通用钻床夹具
3.2.2 专用钻床夹具
3.2.3 钻套
3.3 刀具及其辅具
3.4 钻，扩，铰孔切削用量极参数计算
3.5 钻，扩，铰孔加工机动时间的计算
3.6 钻，扩，铰孔加工工艺
3.7 加工中常见问题的原因和解决办法
参考文献

<<钻削、扩削、铰削加工>>

章节摘录

第2卷 加工技术卷 第3章 钻削、扩削、铰削加工 在实体材料上一次钻成孔的工序为钻削，但钻孔精度低，表面质量也较差，钻削加工的金属切除率大、切削效率高。
扩削是对已经钻出、铸出或锻出的孔作进一步加工，以扩大孔径提高孔的加工质量的工序。
铰孔是在钻孔孔口表面上倒棱、切平面或沉的工序，铰孔属于扩削范围。

<<钻削、扩削、铰削加工>>

编辑推荐

本书以实用性为主，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。

<<钻削、扩削、铰削加工>>

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>