

《镗工实用技术手册》

图书基本信息

书名：《镗工实用技术手册》

13位ISBN编号：9787534553356

10位ISBN编号：7534553350

出版时间：2007-1

出版社：江苏科技

作者：吴国梁

页数：933

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《镗工实用技术手册》

内容概要

《镗工实用技术手册》是一本镗工技术的综合工具书。内容包括镗工常用知识与常用资料、镗削加工基本原理、机械加工工艺基本知识、常用镗床及附件、镗刀、镗削辅具及其他孔加工刀具、镗床夹具、镗削加工的基本操作方法与镗削加工的类型、圆柱孔镗削加工技术、箱体孔系镗削加工技术、平面与沟槽镗削加工技术、外圆柱面、曲面和锥面镗削加工技术和提高镗削加工质量与劳动生产率的方法等。

书籍目录

第一章 镗工常用知识与常用资料 第一节 常用数据与公式 第二节 常用工程材料 第三节 机械制图基本知识 第四节 互换性基础 第五节 镗工常用量具与量仪 第二章 镗削加工基本原理 第一节 镗削运动与镗削要素 第二节 镗刀的几何角度 第三节 切削力、切削热力与刀具的磨损 第四节 切削液的种类及其选用 第五节 镗刀几何角度与镗削用量的选择 第三章 机械加工工艺基本知识 第一节 工艺过程的组成与生产类型 第二节 工件的定位与定位基准选择 第三节 工艺路线的拟定 第四节 工艺尺寸链及工艺尺寸的计算 第五节 机械加工精度 第四章 常用镗床及附件 第一节 镗床的功能与工作范围 第二节 卧式镗床 第三节 坐标镗床 第四节 镗床附件 第五节 镗床的调整、维护及常见故障与排除 第六节 镗床精度的检测及对加工质量的影响 第五章 镗刀、镗削辅具及其他孔加工刀具 第一节 镗刀的类型与装夹方式 第二节 镗削辅具 第三节 钻头 第四节 扩孔钻、铰钻和铰刀 第六章 镗床夹具 第一节 工件的定位与定位元件 第二节 工件的夹紧与夹紧装置 第三节 镗床夹具的设计方法和步骤 第四节 镗床典型夹具实例 第五节 组合镗床夹具 第七章 镗削加工的基本操作方法和镗削加工的类型 第一节 镗削操作工艺 第二节 镗削加工中的基本操作方法 第三节 镗削加工的类型及其特点 第八章 圆柱孔镗削加工技术 第一节 圆柱孔的结构类型与镗削方法 第二节 在镗床上钻孔、扩孔、铰孔和铰孔 第三节 圆柱孔端面和不通孔、台阶孔的镗削方法 第四节 大、长孔与深孔的镗削加工 第五节 薄壁零件孔与缺圆孔的镗削加工 第六节 圆柱孔的检测 第九章 箱体孔系镗削加工技术 第一节 箱体零件的结构特点与技术要求 第二节 镗削加工中的坐标系统和镗孔坐标尺寸计算 第三节 箱体零件孔系镗削加工 第四节 箱体零件孔系精度的检测与分析 第五节 坐标镗床加工 第六节 空间斜孔的镗削加工 第十章 平面和沟槽镗削加工技术 第一节 平面镗削加工技术 第二节 沟槽镗削加工技术 第十一章 外圆柱面、曲面与锥面镗削加工技术 第一节 外圆柱面镗削加工技术 第二节 曲面与锥面镗削加工技术 第十二章 提高镗削加工质量与生产率的方法 第一节 提高镗削加工质量的方法 第二节 提高镗削劳动生产率的途径 参考文献

《镗工实用技术手册》

精彩短评

- 1、本书挺实用，能达到理论与实践相结合
- 2、不错，比较实用，当当的物流在一天天进步，现在连县城的乡镇也能送到了
- 3、是本好书，但书的三个角都卷缩了，封皮好旧，类似放置了很久。不影响内容。好评吧
- 4、还行的,效率还是很快的.
- 5、给公司买的，很实用
- 6、技术实用! 很有帮助！
- 7、内容挺实用的。
- 8、镗工实用技术手册相当实用,各种技术数据齐全,尤其是刀具方面的数据尤其齐全.
- 9、写得比较符合实际，但有点标准之类的好象很多书上都有的，有点多了

《镗工实用技术手册》

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:www.tushu000.com