

工件钻削与镗削速算



[工件钻削与镗削速算_下载链接1](#)

著者:李秀智

出版者:机械工业出版社

出版时间:2007-5

装帧:

isbn:9787111212614

本书主要介绍工件的钻削与镗计算。工件钻削计算部分主要介绍圆周等分钻孔、交叉孔、扩孔、铰孔及内螺纹等加工计算。工件镗削计算部分着重介绍圆柱孔、坐标系统、孔距坐标及平行孔系的加工计算；壳体、传动箱体平行孔及小型齿轮箱孔距的镗削计算；用坐标镗床镗孔及其孔的检测计算；在镗床上切螺纹，以及用镗刀头加工内球面等计算。

书中还介绍了孔加工的相关计算，钻削、铰削及铰削加工基本方法，键削加工基本方法等内容。

本书内容丰富，图文并茂，由浅入深，简明实用，既可作为钻工、镗工及工程技术人员必备的工具书，也可供技工学校师生学习参考。

作者介绍:

目录: 前言一、工件的钻削计算 (一)圆周等分钻孔的计算
(二)交叉孔零件加工及测量计算 (三)扩孔计算及加工特点 (四)铰削规范及其有关计算
(五)内螺纹的加工计算二、工件的镗削计算 (一)圆柱孔的镗削计算
(二)镗削坐标系统的计算 (三)孔距坐标的计算方法 (四)平行孔系的镗削计算
(五)壳体两平行孔的镗削计算 (六)传动箱体三平行孔的镗削计算
(七)镗削小型齿轮箱孔距的计算 (八)用坐标镗床镗孔的计算 (九)孔的检测计算
(十)在镗床上切螺纹的计算 (十一)用镗刀头加工内球面的计算三、孔加工的相关计算
(一)坐标换算和加工调整 (二)坐标测量 (三)平行孔系中心距的控制方法
(四)箱体零件相互位置精度的检验 (五)导向装置的布置形式与特点
(六)影响镗削加工质量的因素与解决方法四、钻削、铰削及铰削加工的基本方法
(一)钻床的类别、加工特点和适用范围 (二)钻削与钻头 (三)铰削与铰钻 (四)铰削与铰刀
(五)钻削加工工艺守则 (六)攻螺纹与套螺纹五、镗削加工的基本方法
(一)卧式镗床的加上范围 (二)卧式镗床几何精度的检验
(三)主轴轴线与所镗孔的中心线的重合方法 (四)找正工具与找正方法
(五)支承镗削基本方式及加工精度分析 (六)工件定位基准及定位方法
(七)钻(镗)床夹具典型结构技术要求 (八)镗削工件的方法
(九)卧式镗床常用测量方法及精度 (十)镗床附件及辅具 (十一)镗杆和镗套
(十二)镗刀及常用孔加工工具 (十三)镗孔与切削平面时的进给方式
(十四)镗削用量与加工精度 (十五)镗床加工质量分析 (十六)确定孔的镗削方案
(十七)镗削加工通用工艺守则
· · · · · (收起)

[工件钻削与镗削速算_下载链接1](#)

标签

评论

[工件钻削与镗削速算_下载链接1](#)

书评

[工件钻削与镗削速算_下载链接1](#)