

TOOL ENGINEERS HANDBOOK



* S K N 0 0 1 3 5 5 *

TOOL ENGINEERS HANDBOOK

TRƯỜNG ĐẠI HỌC
SƯ PHẠM KỸ THUẬT
THƯ VIỆN

SKN 001355

THƯ VIỆN TRƯỜNG ĐHSPT
SKN 001355

THƯ VIỆN TRƯỜNG ĐHSPT

F 1873

SECTION

37. GRINDING		37-1
38. HONING		38-1
39. LAPPING		39-1
40. SUPERFINISHING		40-1
41. POLISHING AND BUFFING		41-1
42. GEARS		42-1
43. SPLINES, SERRATIONS, AND INSPECTION		43-1
44. GEAR MANUFACTURE		44-1
45. SCREW THREADS		45-1
46. SCREW THREAD MANUFACTURE		46-1
47. SAND CASTING		47-1
48. METAL MOLD CASTING		48-1
49. PLASTER MOLD CASTING		49-1
50. INVESTMENT CASTING		50-1
51. POWDER METALLURGY		51-1
52. EXTRUSION OF METALS		52-1
53. HOT FORGE ROLLING		53-1
54. CLOSED-DIE, MACHINE, AND PRESS FORGING		54-1
55. PRESSWORKING PRACTICES AND PRINCIPLES		55-1
56. POWER PRESSES		56-1
57. DIE DESIGN		57-1
58. BAR-STOCK, TUBE, AND PIPE BENDING		58-1
59. METAL SPINNING		59-1
60. COLD ROLL FORMING OF METAL		60-1
61. BAR AND TUBE STRAIGHTENING		61-1
62. ROTARY SWAGING		62-1
63. PUNCHING, SHEARING, AND TRIMMING		63-1
64. NIBBLING AND ROUTING		64-1
65. POWER HACKSAWING		65-1
66. POWER BANDSAWING		66-1
67. CIRCULAR SAWING		67-1
68. ABRASIVE CUTTING		68-1
69. OXYGEN AND TUNGSTEN ARC CUTTING		69-1
70. ROTARY FILES AND BURRS		70-1
71. WELDING AND ALLIED PROCESSES		71-1
72. GAS WELDING		72-1
73. ARC WELDING		73-1
74. RESISTANCE WELDING		74-1
75. BRAZING		75-1
76. SOLDERING		76-1
77. HARD FACING		77-1
78. ASSEMBLY TOOLS AND METHODS FOR BOLTS, SCREWS, AND RIVETS		78-1
79. INDUSTRIAL STITCHING AND STAPLING		79-1
80. SHRINK AND EXPANSION FITS		80-1
81. JOINING WITH ADHESIVES		81-1
82. SURFACE CLEANING		82-1
83. SURFACE COATINGS AND FINISHES		83-1
84. STATIC AND DYNAMIC BALANCING		84-1
85. QUALITY PLANNING AND CONTROL		85-1
86. FITS, TOLERANCES, AND ALLOWANCES		86-1
87. INSPECTION EQUIPMENT AND METHODS		87-1

(SECTION		
37. GRINDING		37-1
38. HONING		38-1
39. LAPPING		39-1
40. SUPERFINISHING		40-1
41. POLISHING AND BUFFING		41-1
42. GEARS		42-1
43. SPLINES, SERRATIONS, AND INSPECTION		43-1
44. GEAR MANUFACTURE		44-1
45. SCREW THREADS		45-1
46. SCREW THREAD MANUFACTURE		46-1
47. SAND CASTING		47-1
48. METAL MOLD CASTING		48-1
49. PLASTER MOLD CASTING		49-1
50. INVESTMENT CASTING		50-1
51. POWDER METALLURGY		51-1
52. EXTRUSION OF METALS		52-1
53. HOT FORGE ROLLING		53-1
54. CLOSED-DIE, MACHINE, AND PRESS FORGING		54-1
55. PRESSWORKING PRACTICES AND PRINCIPLES		55-1
56. POWER PRESSES		56-1
57. DIE DESIGN		57-1
58. BAR-STOCK, TUBE, AND PIPE BENDING		58-1
59. METAL SPINNING		59-1
60. COLD ROLL FORMING OF METAL		60-1
61. BAR AND TUBE STRAIGHTENING		61-1
62. ROTARY SWAGING		62-1
63. PUNCHING, SHEARING, AND TRIMMING		63-1
64. NIBBLING AND ROUTING		64-1
65. POWER HACKSAWING		65-1
66. POWER BANDSAWING		66-1
67. CIRCULAR SAWING		67-1
68. ABRASIVE CUTTING		68-1
69. OXYGEN AND TUNGSTEN ARC CUTTING		69-1
70. ROTARY FILES AND BURRS		70-1
71. WELDING AND ALLIED PROCESSES		71-1
72. GAS WELDING		72-1
73. ARC WELDING		73-1
74. RESISTANCE WELDING		74-1
75. BRAZING		75-1
76. SOLDERING		76-1
77. HARD FACING		77-1
78. ASSEMBLY TOOLS AND METHODS FOR BOLTS, SCREWS, AND RIVETS		78-1
79. INDUSTRIAL STITCHING AND STAPLING		79-1
80. SHRINK AND EXPANSION FITS		80-1
81. JOINING WITH ADHESIVES		81-1
82. SURFACE CLEANING		82-1
83. SURFACE COATINGS AND FINISHES		83-1
84. STATIC AND DYNAMIC BALANCING		84-1
85. QUALITY PLANNING AND CONTROL		85-1
86. FITS, TOLERANCES, AND ALLOWANCES		86-1
87. INSPECTION EQUIPMENT AND METHODS		87-1

SECTION

88. NONDESTRUCTIVE TESTING AND INSPECTION	88-1
89. SURFACE ROUGHNESS, WAVINESS, AND LAY SPECIFICATIONS AND EVALUATION	89-1
90. MECHANICAL TESTING EQUIPMENT AND METHODS	90-1
91. JIGS AND FIXTURES	91-1
92. COORDINATION EQUIPMENT	92-1
93. LIMITED PRODUCTION TOOLING	93-1
94. CAMS.	94-1
95. BALL AND ROLLER BEARINGS	95-1
96. BUSHINGS AND SLEEVE BEARINGS	96-1
97. MECHANICAL SEALS AND PACKINGS.	97-1
98. SPRINGS	98-1
99. KEYS, KEYWAYS, AND SHAFTS	99-1
100. TAPERS, SPINDLE NOSES, AND ARBORS.	100-1
101. MECHANICS AND STRENGTH OF MATERIALS	101-1
102. MATHEMATICS	102-1
103. REFERENCE TABLES	103-1

INDEX FOLLOWS SECTION 103.

equipment: thiết bị, máy móc

coordinate: tọa độ

circular: tròn, hình tròn

assembly: lắp ráp

adhesive: keo dính

allowance: dư

packing: đệm, gioăng

seal: nút kín, nút bịt

shaft: trục, cán, trục, trục

burr: bavia

rolling: quay, lăn

File: gá (cái gá)

trimming: cắt, gọt, sửa

pipe: ống

forge: rèn

showing: thể hiện

staple: chốt

shrinkage: co

Bạn đang có trong tay thông tin cơ bản của một trong số những tài liệu có hàm lượng chất xám cao, với những thông tin vô cùng hữu ích cho quá trình học tập và nghiên cứu của bản thân bạn !

Bạn đã và đang trải qua những ưu tư, trăn trở của bản thân mình trước biển kiến thức mênh mông vô hạn và đang tìm hướng đi cho riêng mình bằng việc biến kiến thức thành tài sản tri thức của riêng bạn !

Hãy để Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM chia sẻ những khó khăn và trăn trở đó cùng bạn!

Hãy đến với Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM để cùng nhau, chúng ta xây dựng vương quốc khoa học và trí tuệ của chính mình !

Cùng với bạn, Thư viện ĐH Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM mong ước góp phần duy trì và phát triển văn hóa đọc !



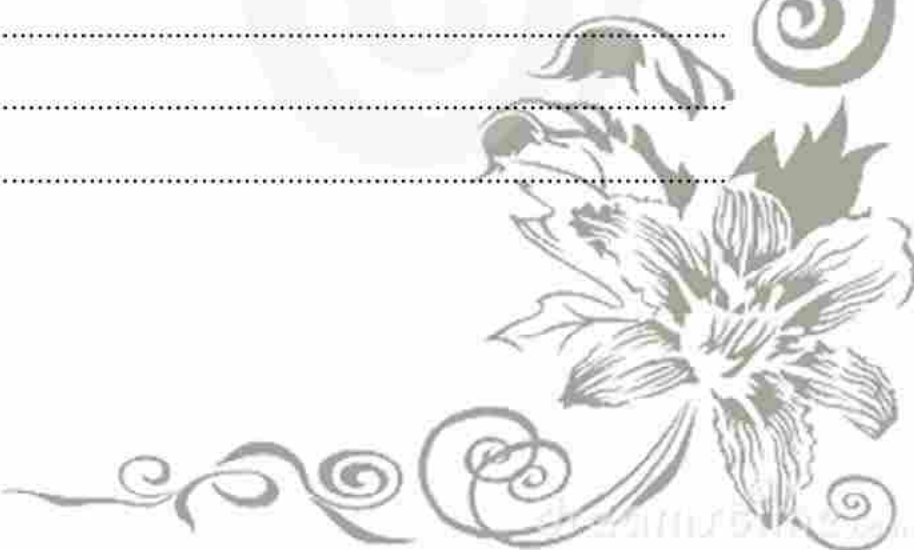
Hãy đến với chúng tôi - Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM để cảm nhận, trải nghiệm và biến ước mơ khoa học của bạn thành hiện thực !

Hân hạnh được đón tiếp và phục vụ bạn tại
Số 1 – 3, Võ Văn Ngân, Phường Linh Chiểu, Quận Thủ Đức, Tp. HCM
ĐT: (08) 3896 9920 – Email: thuvienspkt@hcmute.edu.vn
<http://www.thuvienspkt.edu.vn> – <http://thuvien.hcmute.edu.vn>

Thông tin tài trợ!



A series of horizontal dotted lines for writing, arranged in a central column. There are 18 lines in total, providing space for the donor information.



Bạn đang có trong tay thông tin cơ bản của một trong số những tài liệu có hàm lượng chất xám cao, với những thông tin vô cùng hữu ích cho quá trình học tập và nghiên cứu của bản thân bạn !

Bạn đã và đang trải qua những ưu tư, trăn trở của bản thân mình trước biển kiến thức mênh mông vô hạn và đang tìm hướng đi cho riêng mình bằng việc biến kiến thức thành tài sản tri thức của riêng bạn !

Hãy để Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM chia sẻ những khó khăn và trăn trở đó cùng bạn!

Hãy đến với Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM để cùng nhau, chúng ta xây dựng vương quốc khoa học và trí tuệ của chính mình !

Cùng với bạn, Thư viện ĐH Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM mong ước góp phần duy trì và phát triển văn hóa đọc !



Hãy đến với chúng tôi - Thư viện trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Tp. HCM để cảm nhận, trải nghiệm và biến ước mơ khoa học của bạn thành hiện thực !

Hân hạnh được đón tiếp và phục vụ bạn tại
Số 1 – 3, Võ Văn Ngân, Phường Linh Chiểu, Quận Thủ Đức, Tp. HCM
ĐT: (08) 3896 9920 – Email: thuvienspkt@hcmute.edu.vn
<http://www.thuvienspkt.edu.vn> – <http://thuvien.hcmute.edu.vn>

Thông tin tài trợ!



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for handwritten text. There are 15 lines in total, providing a structured space for the donor information.

