

<<车工计算及应用手册>>

图书基本信息

书名：<<车工计算及应用手册>>

13位ISBN编号：9787111416043

10位ISBN编号：711141604X

出版时间：2013-5

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧

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>

## <<车工计算及应用手册>>

### 内容概要

《车工计算及应用手册》是按照车工必须掌握的计算技术要求编写的工具书。本手册共六章，其主要内容包括：常用技术资料，极限与配合的计算，工件定位及误差计算，螺纹的计算、加工及测量，典型零件的计算及加工，车削用量与加工余量的计算和选择。

《车工计算及应用手册》可供机械加工技术工人、技师、工艺技术人员使用，也可供技工院校和职业院校师生学习参考。

## &lt;&lt;车工计算及应用手册&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 常用技术资料 一、常用字母、标准代号及化学元素符号 1. 拉丁字母 2. 希腊字母 3. 国家标准代号及含义 4. 部分行业标准代号及含义 5. 主要元素的化学符号、相对原子质量和密度 二、常用数学知识 1. 代数中的常用公式和相互间的关系 2. 三角形的解法和常用公式 三、常用数表及几何图形计算 1. 的重要函数及、25.4的近似分数 2. 常用几何图形计算 3. 圆周等分系数表 4. 角度与弧度换算 5. 内圆弧与外圆弧计算 6. V形槽宽度、角度计算 7. 燕尾与燕尾槽宽度计算 8. 内圆锥与外圆锥计算 四、法定计量单位及其换算 1. 国际单位制 2. 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算 3. 常用单位换算 五、机械加工的一般标准规范 1. 中心孔 2. 各类槽 3. 倒圆与倒角 4. 球面半径 5. 螺纹零件 六、切削加工件通用技术条件 1. 一般要求 2. 线性尺寸的一般公差 3. 角度尺寸的一般公差 4. 几何公差的一般公差 5. 螺纹 6. 中心孔第二章 极限与配合的计算 一、极限与配合基本规定 1. 术语和定义 2. 基本规定 3. 孔、轴的极限偏差与配合 二、极限偏差及相关配合的计算 1. 极限偏差的计算 2. 配合的计算第三章 工件定位及误差计算 一、工件定位的基本概念 1. 工件定位原理及其应用 2. 常用定位方法和定位元件所能限制的自由度 二、定位误差的计算 1. 用圆柱心轴对工件圆柱孔定位时的定位基准位移误差计算 2. 用定位套对工件外圆柱面定位时的定位基准位移误差计算 3. 用V形块对工件圆柱面定位时的定位基准位移误差计算 三、尺寸链的计算 1. 尺寸链的概念 2. 尺寸链的计算公式 3. 尺寸链计算实例第四章 螺纹的计算、加工及测量 一、常用螺纹及各部尺寸的计算 1. 普通螺纹 2. 梯形螺纹 3. 55°管螺纹 4. 60°密封管螺纹 5. 米制密封螺纹 6. 锯齿形螺纹 7. 英制惠氏螺纹 二、螺纹加工 1. 车螺纹 2. 用板牙和丝锥加工螺纹 三、螺纹测量 1. 三针测量法 2. 单针测量法 3. 综合测量法第五章 典型零件的计算及加工 一、车削圆锥面 1. 圆锥的术语及定义 2. 锥体各部分尺寸的计算公式 3. 车削圆锥体的方法 4. 车削圆锥孔的方法 5. 车削圆锥体时车刀对正中心的方法 6. 圆锥尺寸的控制方法 7. 圆锥的检测 二、车削偏心工件 1. 车削偏心工件常用的装夹方法 2. 测量偏心距的方法 三、车削成形面 1. 用双手赶刀方法车削成形面 2. 球手柄的尺寸计算 3. 车削凹圆弧面时的计算 4. 用成形刀(样板刀)的车削方法 5. 靠模法车削成形面 四、车削球面 1. 用蜗杆副传动装置手动车削球面 2. 用旋风铣方法车削球面 五、冷绕弹簧 1. 卧式车床可绕制弹簧的种类 2. 绕制圆柱形螺旋压缩弹簧 3. 绕制圆柱形螺旋拉伸弹簧第六章 车削用量与加工余量的计算和选择 一、车削用量的计算和选择 1. 车削用量的计算 2. 常用车削用量的选择 二、加工余量的选择 1. 棒材加工余量 2. 轴的加工余量 3. 内孔加工余量及极限偏差附录 三角函数表

## <<车工计算及应用手册>>

### 编辑推荐

陈宏钧编著的《车工计算及应用手册》在编写时除安排了基础数学及相关标准应用计算内容外，还根据中、小型企业技术工人的操作技能要求，以典型零件为例、阐述了加工中计算及技术测量等内容。在编写过程中，力求取材实用、语言简练、图文并茂，便于读者查找使用。

<<车工计算及应用手册>>

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:<http://www.tushu007.com>