第一图书网, tushu007.com

<<钳工实用手册>>

图书基本信息

书名：<<钳工实用手册>>

13位ISBN编号：9787504534835

10位ISBN编号：7504534838

出版时间：2003-01-01

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：张锁荣 编

页数：648

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

第一图书网, tushu007.com

<<钳工实用手册>>

内容概要

《钳工实用手册》的主要内容包括：机械制图、几何精度及其注法，金属切削基础、划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、锪孔L、铰孔、攻螺纹、套螺纹、刮削、研磨、抛光、粘接、铆接、矫正、弯形，以及机床夹具、液压传动与机床电气、装配与维修、材料及热处理、钳工常用资料等。《钳工实用手册》适合从事钳加工工作的技术工人和技术人员使用，也可供职业学校教师和学生在技能训练课上的查询和继续学习，还可作为参加职业资格考试人员的参考用书。

第一图书网, tushu007.com

<<钳工实用手册>>

书籍目录

第一章 机械制图一、图样的基本表示法1．投影法2．视图3．剖视图和断面图4．局部放大图5．简化画法6．尺寸注法7．尺寸公差及其配合注法8．表面粗糙度符号、代号及其注法二、常用件及其标准结构要素的特殊表示法1．螺纹及螺纹紧固件的表示法2．齿轮画法3．花键画法4．滚动轴承表示法5．弹簧画法6．中心孔表示法三、零件图的读解第二章 几何精度及其注法一、极限与配合1．极限制与配合制2．一般公差——未注公差的线性和角度尺寸的公差3．光滑工件尺寸的检验二、形位公差1．形位公差特征项目的符号及附加符号2．形位公差的标注方法3．未注形位公差三、表面粗糙度1．轮廓算术平均偏差R。
的数值2．表面粗糙度对零件使用性能的影响3．表面粗糙度值与尺寸公差等级的关系4．常用车加工方法所能达到的表面粗糙度5．降低表面粗糙度值的措施第三章 金属切削基础一、切削运动、加工表面和切削用量1．切削运动2．加工表面3．切削用量二、刀具的几何角度1．切削部分的组成2．刀具的几何角度三、切削层参数四、刀具的常用材料1．刀具常用材料的力学性能2．刀具常用材料的牌号、力学性能及应用场合五、金属切削过程1．切屑的种类2．切削力和切削功率3．切削热和切削温度4．刀具的磨损与刀具寿命5．切削液的种类及用途六、切削角度的作用及选择1．切削角度的作用……第四章 划线第五章 錾削第六章 锯削第七章 锉削第八章 钻孔、扩孔锪孔及铰子第九章 攻螺纹与套螺纹第十章 刮削与研磨第十一章 抛光第十二章 粘接与铆接第十三章 矫正与弯形第十四章 机床夹具第十五章 液压传动和机床电气第十六章 装配与维修第十七章 材料及热处理第十八章 常用资料

第一图书网, tushu007.com

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