

<<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>

## <<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、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。

## 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、扩孔铰孔及铰子第九章 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 粘胶与铆接第十三章 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

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>