

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787508224145

10位ISBN编号：7508224140

出版时间：2003-5

出版时间：金盾出版社

作者：高钟秀

页数：439

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>>

### 内容概要

《钳工》以中级钳工为主要对象，介绍了钳工的基本知识和操作技能。  
主要内容有：钳工常用量具、量仪和设备，机械制图，极限与配、形位公差和表面粗糙度，金属切削知识，錾削、锯割、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻丝和套丝，矫正、弯曲、铆接、锡焊、装配知识，液压和机械传动，金属材料与钢的热处理等内容。  
叙述通俗易懂，更于自学。

## &lt;&lt;钳工&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 钳工常用量具及光学量仪第一节 常用计量单位第二节 常用量具第三节 光学量仪第二章 钳工常用设备第一节 钳台及台虎钳第二节 钻床第三章 机械制图第一节 识图入门第二节 基本视图与三视图第三节 剖视、剖面的基本概念第四节 画图与看图的基本方法第四章 极限与配合、形位公差和表面粗糙度第一节 极限与配合第二节 形位公差第三节 表面粗糙度第五章 划线第一节 划线的概念第二节 划线工具及涂料第三节 平面划线第四节 划线基准的选择第五节 平面划线实例第六节 立体划线实例第七节 大型工件划线方法第六章 金属切削知识第一节 金属切削加工基本概念第二节 刀具切削角度及切削力第三节 切屑的形成、种类及切削用量第四节 刀具材料、切削热和冷却润滑液第七章 錾削、锯割和锉削第一节 錾削第二节 锯割第三节 锉削第八章 刮削和研磨第一节 刮削第二节 研磨第九章 钻孔、扩孔、铰孔和绞孔第一节 钻孔第二节 钻模夹具第三节 一般的钻孔方法第四节 扩孔第五节 铰孔第六节 绞孔第十章 攻丝和套丝第一节 螺纹第二节 攻丝第三节 套丝第十一章 矫正、弯曲、铆接、锡焊第一节 矫正第二节 弯曲第三节 铆接第四节 锡焊第十二章 装配基础知识第一节 装配工艺概述第二节 旋转件的平衡第三节 螺纹连接的装配第四节 键、销连接的装配第五节 滚动轴承的装配第六节 滑动轴承的装配第七节 传动机构的装配第十三章 液压传动第一节 传动形式及液压传动的工作原理第二节 液压泵第三节 液压缸第四节 液压阀第四章 机械传动第一节 带传动第二节 齿轮传动第三节 螺旋传动第十五章 常用金属材料及钢的热处理第一节 金属材料的力学性能第二节 金属材料的工艺性能第三节 钢第四节 铸铁第五节 有色金属及硬质合金第六节 钢的热处理方法附录一 关于颁发《国家职业技能鉴定规范》的通知附录二 中级钳工职业技能鉴定规范（考核大纲）

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>