第一图书网, tushu007.com

<<青工车工操作技术要领图解速查手>>

图书基本信息

书名：<<青工车工操作技术要领图解速查手册>>

13位ISBN编号：9787533148904

10位ISBN编号：7533148908

出版时间：2008-7

出版时间：山东科学技术出版社

作者：鲁岩檀 等 著

页数：640

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

前言

机械制造业是技术密集型的行业，历来高度重视技术人员的素质。
在市场经济条件下，企业要想在激烈的市场竞争中立于不败之地，必须有一支高素质的技术人员队伍，有一批技术过、技艺精湛的能工巧匠。
为了满足广大青年学习车工技术、获得过硬的车床操作技能本领的要求，特别是满足下岗职工转岗和农民工进城务工的需求，我们组织编写了这本浅显易懂、图文并茂的手册。

本书以职业活动为导向，以职业技能为中心的指导思想，以国家劳动和社会保障部颁布的职业资格鉴定标准中的初级（国家资格5级）、中级（国家资格4级）工内容为主，以实用、够用为原则，突出技能操作，以图解的形式，配以简明的文字说明具体的操作过程与操作工艺，有很强的针对性、实用性和可操作性，克服了传统书籍中理论内容偏深、偏多、抽象的弊端，突出了理论与实践的结合。让学习者既学到真本事，又能应对技能鉴定考试。

本书介绍的内容是从业者应掌握的基本知识和基本操作技能，书中提供的典型实例都是成熟的操作工艺，便于学习者模仿和借鉴，减少了学习的弯路，使其能更方便、更好地运用到实际生产中去，是学习者从业和就业的良师益友。

本书在编写过程中，参考了国内外有关著作和研究成果，邀请了部分技术高超、技艺精湛的高技能人才进行示范操作，在此谨向有关参考资料的作者，参与示范操作的人员、单位表示最诚挚的意。

由于编者水平有限，编写时间仓促，书中难免有疏漏和不当之处，敬请专家和读者批评指正。

内容概要

《青工车工操作技术要领图解速查手册》以“实用、够用”为宗旨，以车工操作技能为主线，以满足青工车工技术人员的迫切需要为目标，将车工工艺理论与车工操作技能有机地结合起来，按岗位培训要求编写而成。
其主要内容包括：常用单位及计算公式，常用量具量仪及其使用，常用金属材料与热处理，机械图样识读，公差配合与表面粗糙度，车床，车削基础知识，轴类工件的车削，套类工件的车削，车内外圆锥面，车成形面和表面修饰，车螺纹，车复杂工件，常用车床的调整与故障排除方法。
书后有附录，内容包括：数的平方、立方、平方根、立方根、圆周长及圆面积速查表，碳素钢、合金钢硬度及强度换算表，低碳钢硬度及强度换算表，挂轮的选取，硬质合金车刀半精车、精车外圆和端面的进给量参考值，机床和工具柄用自夹圆锥的尺寸和公差，普通螺纹基本尺寸，55°非密封螺纹基本尺寸，梯形螺纹基本尺寸，圆柱蜗杆的基本尺寸和参数。

书籍目录

第一章　常用单位及计算公式第一节　常用符号、代号和法定计量单位一、汉语拼音字母二、拉丁字母三、希腊字母四、国内部分标准代号五、国外部分标准代号六、主要化学元素名称与符号七、常用数学符号八、法定计量单位与符号第二节　单位换算一、常用单位换算二、常用长度单位换算三、英寸与毫米单位换算四、毫米与英寸换算五、面积单位换算六、体积、容积单位换算七、质量单位换算八、密度单位换算九、线速度单位换算十、角速度单位换算十一、力的单位换算十二、压力单位换算十三、压力、压强、应力单位换算十四、功、能及热量单位换算十五、功率单位换算十六、比热容单位换算十七、热导率单位换算第三节　常用数学计算一、重要常数二、π的重要函数三、π的近似分数四、25.4的近似分数五、常用计算公式六、特殊角的三角函数值七、指数和对数公式八、常用三角计算九、常用几何图形计算公式十、内圆弧与外圆弧计算十一、内圆锥与外圆锥计算十二、圆锥各部分尺寸的计算十三、弓形各部分尺寸的计算十四、角度与弧度对照十五、弧度与角度对照十六、圆弧长度计算十七、内接正多边形边长计算第二章　常用量具量仪及其使用第一节　卡尺一、游标卡尺二、带表卡尺三、电子数显卡尺四、高度游标卡尺与电子数显游标高度尺五、深度游标卡尺与电子数显深度卡尺六、齿厚游标卡尺与电子数显齿厚卡尺第二节　千分尺一、外径千分尺二、带计数器外径千分尺三、电子数显外径千分尺四、两点内径千分尺五，三爪内径千分尺六、深度千分尺七、壁厚千分尺八、杠杆千分尺九、螺纹千分尺十、公法线千分尺十一、尖头千分尺十二、板厚百分尺第三节　符指示表一、百分表二、千分表三、涨簧式内径百分表四、内径玎分表和千分表五杠杆百分表和千分表六、钟表式百分表七、电子散显百分表和千分表八、磁性表座九、万能表座第四节　角度量尺和水平仪一、游标万能角度尺二、万能角尺三、普通水平仪四、数字式光学合像水平仪五、光学平直仪六、电子水平仪第五节专用与标准量具一、塞规二、卡规三、塞尺四、半径样板五、螺纹样板六、表面粗糙度比较样块七、量块第六节　测量精度、误差与量具、量仪的选用第七节　量具、量仪的维护和保养第三章　常用金属材料与热处理第一节　基础知识一、常用金属材料的分类二、常用金属材料牌号的表示方法三、材料力学性能名词解释四、常用金属材料的物理性能第二节　钢铁材料一、碳素结构钢的牌号、性能及用途二、常用优质碳素结构钢的牌号、性能及用途三、常用合金结构钢的牌号、性能及用途四、常用弹簧钢的牌号、性能及用途五、部分不锈钢、耐热钢、耐酸钢的牌号及用途六、碳素工具钢的牌号、性能及用途七、合金工具钢的牌号、性能及用途八、高速工具钢的牌号、性能及用途九、普通碳素结构钢新、旧牌号对照十、国内外常用碳素结构钢牌号对照第三节　铸铁与铸钢一、常用铸铁的牌号、性能及用途二、常用铸钢的牌号、性能及用途三、常用铸铁、铸钢新旧牌号对照四、国内外常用铸铁牌号对照表第四节　有色金属及其合金一、铝及其合金二、铜及其合金三、钛及其合金四、轴承合金五、硬质合金六、铸造铜合金新、旧牌号对照第五节　金属材料的热处理一、钢铁金相组织的名称与特性二、热处理名词解释三、有关热处理代号四、常用钢材的热处理规范五、灰铸铁的热处理规范第四章　机械图样识读第一节　有关机械图样的国家标准一、图纸幅面和格式二、比例三、图线四、图线的应用举例第二节　投影法与三视图一、投影法二、投影法的分类三、三视图的形成四、三视图的投影规律第三节　视图——表达机件的外部形状一、基本视图二、向视图三、局部视图四、斜视图第四节　机件内部结构的表达——剖视图一、剖视图的形成二、剖视图的种类三、剖切面的种类四、剖切位置与剖视图标注五、图例分析第五节　断面图——表达机件的断面形状一、移出断面图二、重合断面图三、剖切位置与断面图的标注第六节　局部放大图，其他规定表示法与简化画法一、局部放大图二、其他规定表示法三、简化画法第七节　常用加工机件的规定画法一、中心孔的表示法二、螺纹及螺纹紧固件的画法三、齿轮、齿条、蜗轮及链轮的画法四、花键画法及标注五、零件的饲圆和倒角六、越程槽与退刀槽七、滚花第八节　尺寸注法一、基本规则二、尺寸要素三、标注尺寸的符号和缩写词四、简化注法第五章　公差配合与表面粗糙度第一节　极限与配合一、术语和定义二、基本规定三、新、旧国家标准对照第二节　形状和位置公差一、形状公差特征项目和符号二、公差框格的标注三、图样上注出公差值的规定四、常用公差值表五、位置公差的未注公差值六，形状位置公差项目名称及符号新旧对照第三节　表面粗糙度一、表面粗糙度的评定参数二、表面粗糙度符号三、各级表面粗糙度的表面特征、经济加工方法及应用举例四、不同加工方法可达到的表面粗糙度五、车工常用表面粗糙度代号与旧国家标准中表面光洁度代号对照六、车工常用角度尺寸的极限偏

差数七、表面粗糙度标注方法浙第六章　车床第七章　车削基础知识第八章　轴类工件的车削第九章　套类工件的车削第十章　车削内外圆锥面第十一章　车削成形面与表面装饰第十二章　车削螺纹第十三章　车削复杂工作第十四章　常用车床的调整与故障排除方法附录参考文献

编辑推荐

《青工车工操作技术要领图解速查手册》以图表为主，图文并茂，通俗易懂，言简意赅，精炼实用，覆盖面广，通用性强，查阅方便，在众多车工书籍中独具特色，是广大车工技术爱好者的良师益友。
可作为青工自学用书，还可作为各类技术学院学生的专业参考书，可供机械加工技术人员阅读。

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