

<<简明机械加工工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<简明机械加工工艺手册>>

13位ISBN编号：9787111225683

10位ISBN编号：7111225686

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：陈宏钧 编

页数：994

字数：1907000

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>

<<简明机械加工工艺手册>>

内容概要

《简明机械加工工艺手册》一书，以实用性、科学性、先进性相结合为宗旨，以内容少而精为原则，精选出在实际工作中常用必备的技术资料。

全书共分10章，主要内容包括：常用资料、法定计量单位及其换算，极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度，机械加工一般标准规范，常用零件规定画法，常用材料及性能，刀具及磨料磨具，机械零件，机械加工工艺过程的设计及典型生产实例，通用机床技术参数及通用夹具，车削加工、螺纹加工、铣削加工、齿轮加工、磨削加工、镗削加工、刨削、插削加工、难加工材料的切削加工，钳工加工及装配，机械加工工序间加工余量，机械零件测量方法及量具等。

本书可供中、小型企业从事机械加工的工程技术人员、技师、高级技术工人及工科院校相关专业的师生使用。

<<简明机械加工工艺手册>>

书籍目录

前言第1章 常用技术资料 1 常用资料 1.1 国家及行业标准代号 1.2 主要元素的化学符号、相对原子质量和密度 1.3 材料线胀系数 1.4 常用材料的密度 1.5 常用金属材料熔点 2 法定计量单位及其换算 2.1 国际单位制 2.1.1 国际单位制的基本单位 2.1.2 国际单位制中具有专门名称和符号的导出单位 2.1.3 国际单位制词头 2.1.4 可与国际单位制单位并用的我国法定非国际单位计量单位 2.2 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算 2.3 常用单位换算 3 极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度 3.1.1 术语和定义 3.1.2 基本规定 3.1.3 孔、轴的极限偏差与配合 3.1.4 一般公差 3.2 形状和位置公差 3.2.1 形状和位置公差符号 3.2.2 形位公差的标注方法 3.2.3 图样上注出公差值的规定 3.2.4 公差值表 3.2.5 形位公差未注公差值 3.3 表面粗糙度 3.3.1 表面粗糙度的评定参数 3.3.2 表面粗糙度的符号及代号 3.3.3 表面粗糙度标注方法 3.3.4 各级表面粗糙度的表面特征 4 机械加工一般标准规范 4.1 中心孔 4.2 各类槽 4.3 零件倒圆与倒角 4.4 球面半径 4.5 螺纹零件 4.5.1 紧固件外螺纹零件末端 4.5.2 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角尺寸 4.5.3 普通内螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角尺寸 4.5.4 普通螺纹的内、外螺纹余留长度、钻孔余留深度和螺栓突出螺母的末端长度 4.5.5 紧固件用通孔和沉孔 4.5.6 梯形螺纹的收尾、退刀和倒角尺寸 4.5.7 米制锥螺纹的结构要素第2章 常用材料及性能第3章 刀具及磨料磨具第4章 机械零件第5章 机械加工工艺规程的设计及典型零件生产实例第6章 通用机床技术参数及通用夹具第7章 切削加工第8章 钳工加工及装配第9章 机械加工工序间加工余量第10章 机械零件测量方法及量具

<<简明机械加工工艺手册>>

编辑推荐

为帮助中、小型企业广大工程技术人员能更好地计划、调度、指挥生产，更快地解决生产中的技术问题，作者编写了这本《简明机械加工工艺手册》。

本手册在编写过程中，广泛收集资料及现行标准，并对所选资料经过反复核对和精心加工，以实用性、科学性、先进性相结合为宗旨，以内容少而精为原则，精选出在实际工作中常用的，经过实践验证确实可靠的技术内容。

本手册以图表为主，语言简练，实用便查。

<<简明机械加工工艺手册>>

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>