第一图书网, tushu007.com

<<机械工人必备手册>>

图书基本信息

书名：<<机械工人必备手册>>

13位ISBN编号：9787111301523

10位ISBN编号：7111301528

出版时间：2010-5

出版时间：机械工业出版社

作者：黄继昌

页数：831

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

随着改革开放和工业的飞速发展，企业对技术工人的素质要求越来越高。广大机械工人必须面对一个新的课题，那就是如何使自己能够成为一名知识面广、专业技术扎实、操作技术过硬的高素质现代工人，以满足社会的需要。

为顺应我国经济发展的形势，使广大机械工人能系统了解机械制造方面的知识，帮助他们提高自身的技术素质，在实际工作中解决更多的技术问题，我们精心策划编写了《机械工人必备手册》。本手册旨在向机械工人提供一本具有实用性、先进性和系统性的且既可查阅技术资料又可学习的必备工具书。

本手册的特点是：　　1.比较系统、全面地介绍了机械制造相关知识，对增加机械工人的知识面和提高技术水平有益。

2.内容简明扼要，图文并茂，通俗易懂、适合工人自学成才。

3.力图更多地介绍新技术、新材料、新工艺和新设备，使工人能尽快与现代化工业生产沟通，以适应我国机械工业发展的需要。

本书在编写过程中参阅了大量的参考书和教材，在此向原作者致以衷心的感谢。

由于编者水平有限，加之时间仓促，书中难免有不妥和错漏之处，望同行指正。

内容概要

本手册共分13章，以最新国家标准为依据，系统全面地介绍了机械制造相关的技术知识，主要包括机械制图与技术制图、尺寸公差与配合、形状和位置公差及表面粗糙度、常用材料、常用机械零件、机械制造、机械加工设备、常用量具等，重点介绍了钳工加工、车削加工、铣削加工、刨削及镗削加工和磨削加工等，内容简明扼要，叙述图文并茂、通俗易懂，便于机械工人尽快与现代化工业生产沟通，以适应我国机械工业发展的需要。

本手册可供机械工人查阅技术资料及学习，也可供相关专业人士参考。

书籍目录

前言第1章 机械制图与技术制图　1.1 图线及剖面符号　1.1.1 图线的形式及应用　1.1.2 剖面符号　1.2 图样画法　1.2.1 投影与视图　1.2.2 视图的种类　1.2.3 剖视图　1.2.4 断面图　1.2.5 局部放大图　1.2.6 常用简化画法　1.3 常用机械零件的画法　1.3.1 螺纹的规定画法及标准　1.3.2 螺纹紧固件的规定画法　1.3.3 螺栓、螺钉的头部简化画法　1.3.4 齿轮表示法　1.3.5 键连接的画法　1.3.6 弹簧表示法　1.3.7 滚动轴承表示法　1.3.8 p心孔表示法　1.4 装配图中零部件序号及其编排方法　1.4.1 基本要求　1.4.2 编写零部件序号的通用表示方法　1.5 尺寸注法　1.5.1 一般规定　1.5.2 简化注法　1.6 识读零件图及装配图　1.6.1 零件图的识读　1.6.2 装配图的识读　1.7 焊缝的表示方法　1.7.1 焊缝在图样中的表达方法　1.7.2 焊缝符号第2章 尺寸公差与配合　2.1 基本概念　2.1.1 互换性的意义及种类　2.1.2 基本术语及其定义　2.I.3 标准公差系列　2.1.4 基本偏差系列　2.1.5 公差带　2.1.6 配合　2.1.7 一般公差——线性尺寸的未注公差　2.2 轴和孔的极限偏差　2.3 合理选择公差与配合　2.3.1 基孔制与基轴制的选择　2.3.2 标准公差等级的选择　2.3.3 配合种类的选择　2.4 尺寸公差与配合在图样上的注法　2.4.1 零件图中尺寸公差的注法　2.4.2 装配图中配合代号与极限偏差的标注第3章 形状和位置公差及表面粗糙度　3.1 形状和位置公差　3.1.1 概述　3.1.2 形位公差符号　3.1.3 形位公差在技术图样上的标注　3.1.4 形状和位置公差标准　3.1.5 常用机械加工方法可达到的形位公差等级　3.2 技术产品文件中表面结构表示法　3.2.1 表面结构的基本概念　3.2.2 表面结构的评定参数　3.2.3 标注表面结构的图形符号及代号　3.2.4 表面结构要求的标注示例　3.2.5 表面结构要求在图样上的标注方法　3.2.6 表面结构要求的图形标注的演变　3.2.7 各种加工方法能达到的Ro值范围第4章 常用材料第5章 常用机械零件第6章 机械制造第7章 机械加工设备第8章 常用量具第9章 钳工加工第10章 车削加工第11章 铣削加工第12章 刨削及镗削加工第13章 磨削加工附录参考文献

章节摘录

一般情况下，轴承类型的选择可参考以下几点：　　1）载荷的大小及方向。
当轴承承受纯径向载荷时，可选用深沟球轴承、圆柱滚子轴承或滚针轴承。
当轴承承受纯轴向载荷时，可选用推力轴承。
当轴承同时受轴向和径向载荷时，若轴向载荷较小，宜选用深沟球轴承或接触角较小的角接触球轴承；若轴向载荷较大，宜选用接触角较大的角接触球轴承；若轴向载荷很大，宜选用角接触推力轴承或向心轴承和推力轴承的组合支承结构。
　　2）轴承的转速。
当转速较高、载荷较小或旋转精度较高时，应优先选用球轴承；当转速较低、载荷较大或有冲击载荷时，宜选用滚子轴承。
在同类轴承中，直径系列中外径较小的轴承适用于高速场合；外径较大的轴承适用于低速场合。
　　3）轴承的调心性能。
当轴的刚度较差或轴的安装精度较低时，应选用调心轴承。
　　4）轴承的装卸性能。
圆锥滚子轴承和圆柱滚子轴承的内、外圈可以分离，便于装拆。
另外，当径向空间受到限制时，应选用轴系列、特轻系列或滚针轴承；当轴向尺寸受到限制时，应选用窄系列轴承。
　　……

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