第一图书网, tushu007.com

<<车工工作手册>>

图书基本信息

书名：<<车工工作手册>>

13位ISBN编号：9787122004697

10位ISBN编号：7122004694

出版时间：2008-2

出版时间：7-122

作者：陈则钧 编

页数：747

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

内容概要

《车工工作手册》是一本车工技术工人常用的便携式工作手册，收录了车工日常工作常用的基础资料，车床及刀具、夹具、量具，常见机械零部件车削加工基本技能、技巧和典型实例等内容。
手册选用了新标准刀具和数控刀具材料，并介绍了数控车削加工技术。
手册中的技术资料和加工实例大多都来自生产第一线，有较强的实用性和参考价值。
手册突出便查的特点，数据资料基本采用表格形式，检索和查阅方便。
《车工工作手册》可供企业中高级技术工人和技师查阅和参考。

书籍目录

第1章　常用资料1.1　常用计量单位与换算1.1.1　我国常用法定长度单位1.1.2　英制长度单位1.1.3　英寸与毫米的换算1.1.4　角度计量单位及其换算1.2　常用数学1.2.1　圆锥的计算1.2.2　弓形尺寸计算1.2.3　近似分数1.2.4　直线与圆弧的交点或切点计算1.3　常用零件结构要素及参数1.3.1　中心孔1.3.2　零件倒圆与倒角1.3.3　砂轮越程槽1.3.4　普通螺纹的收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸1.4　常用代号和符号1.4.1　常用标准代号1.4.2　机械加工定位、夹紧符号1.5　切削加工工艺守则1.5.1　切削加工通用工艺总则1.5.2　车削加工通用工艺守则1.5.3　数控加工通用工艺守则1.6　机械制造工艺术语1.7　润滑剂的分类和应用1.7.1　润滑剂的分类和代号1.7.2　液压油部分品种的特性和应用1.7.3　润滑脂的应用第2章　极限与配合、形状和位置公差、表面——粗糙度2.1　极限与配合2.1.1　极限与配合的基本术语及定义2.1.2　标准公差数值2.1.3　基本偏差2.1.4　一般、常用和优先使用的公差带2.1.5　极限偏差2.1.6　一般公差2.1.7　常用和优先配合2.1.8　公差等级的选用2.2　形状和位置公差2.2.1　形状和位置公差符号2 2.2　形位和位置公差值2.2.3　形状和位置公差未注公差值2.2.4　各种加工方法能达到的形状、位置经济精度2.3　表面粗糙度2.3.1　表面粗糙度的定义和评定参数2.3.2　表面粗糙度评定参数数值2.3.3　表面粗糙度的符号和标注2.3.4　各种加工方法能达到的表面粗糙度第3章 常用材料与热处理3.1　材料性能的基本知识3.1.1　常用金属的物理性能3.1.2　材料的力学性能3.2　钢3.2.1　钢的分类3.2.2　碳素钢3.2.3　合金钢3.3　铸铁3.3.1　灰铸铁3.3.2　可锻铸铁3.3.3　球墨铸铁3.3.4　蠕墨铸铁3.4　有色金属3.4.1　铝及其合金3.4.2　铜及其合金3 4.3　滑动轴承合金3.5　非金属材料3.6　热处理知识3.6.1　常用热处理代号3.6.2　常用热处理工艺第4章　车床第5章　车床夹具第6章　车床刀具第7章　车床常用量具第8章　基本车削技术第9章　特殊零件的车削第10章　车床的扩大使用第11章　难加工材料的车削第12章　有色金属和非金属车削第13章　数控车削技术参考文献

编辑推荐

《车工工作手册》密切结合当前机械加工生产实际编写，内容全面，资料翔实，可供各级各类车工在工作中使用，亦可供工程技术人员和大、中专师生参考。
本手册主要内容包括：常用资料，极限与配合、形状和位置公差，常用材料和热处理，车床及刀、夹、量具，各种车削加工技术，难加工材料、有色金属及工程塑料车削加工技术，数控车削技术等。
手册选用了新标准刀具和数控刀具材料，并介绍了先进车削技术和数控车床编程与操作技术，供读者学习和参考。

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