

<<机修钳工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787508373706

10位ISBN编号：7508373707

出版时间：2009-1

出版时间：邱言龙、刘继福 中国电力出版社 (2009-01出版)

作者：邱言龙，刘继福 编

页数：929

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>

## <<机修钳工实用技术手册>>

### 前言

随着社会主义市场经济的不断发展，特别是中国加入WTO实现了与世界经济的接轨，中国的经济出现了前所未有的持续快速的增长势头，大量中国制造的优质产品出口到国外，并迅速占领大部分国际市场；我国制造业在世界上所占的比重越来越大，成为“世界制造业中心”的进程越来越快。

与此同时，我国制造业也随之面临国际市场日益激烈的竞争局面，与国外高新技术的企业相比，我国企业无论是在生产设备能力与先进技术应用领域，还是在人才的技术素质与培养方面，都还普遍存在着差距。

要改变这一现状，势必在增添先进设备以及采用先进的制造技术（如CAI / CAE / CAM、高速切削、快速原型制造与快速制模等）之外，更加需要大力培养能掌握各种材料成形工艺和模具设计、制造技术，且能熟练应用这些高新技术的专业技术人员。

因此，我国企业不但要有高素质的管理者，更要有高素质的技术工人。

企业有了技术过硬、技艺精湛的操作技能人才，才能确保产品加工质量，才能有效提高劳动生产率，降低物资消耗和节省能源，使企业获得较好的经济效益。

制造业是经济发展与社会发展的物质基础，是一个国家综合国力的具体体现，它对国民经济的增长有着巨大的拉动效应，并给社会带来巨大的财富。

据统计：美国68%的财富来源于制造业，日本国民经济总产值的49%是由制造业提供的。

在我国，制造业在工业总产值中所占的比例为40%。

近十年来我国国民生产总值的40%、财政收入的50%、外贸出口的80%都来自于制造业，制造业还解决了大量人员的就业问题。

因此，没有发达的制造业，就不可能有国家真正的繁荣和强大。

而机械制造业的发展规模和水平，则是反映国民经济实力和科学技术水平的重要标志之一。

提高加工效率、降低生产成本、提高加工质量、快速更新产品，是制造业竞争和发展的基础和制造业先进技术水平的标志。

## <<机修钳工实用技术手册>>

### 内容概要

为了适应机械加工技术的发展,提高机械工人综合素质和实际操作能力,特组织编写了《机械工人实用技术手册系列》,以期为读者提供一套内容新、资料全、操作步骤讲解详细的工具书。本套手册注重实用性,且均按现行最新国家标准编写。

本书是其中的一本,共十五章。

主要内容包括:常用资料及其计算,机修钳工相关知识,机械基础知识,金属材料及其热处理,机修钳工作业准备,机修钳工基本操作,机修钳工常用量具和量仪,机修钳工常用的修理工具和器具,机修钳工常用设备,机械装配调整及修理,机械设备诊断技术,机械设备维修技术,机床的安装调试及精度检验,特别介绍了典型机械设备维修工艺,机床电气维修等。

本书可供广大机修钳工和有关技术人员使用,也可供相关专业学生参考。

## &lt;&lt;机修钳工实用技术手册&gt;&gt;

## 书籍目录

序前言第一章 常用资料及其计算 第一节 常用字母、代号与符号一、常用字母及符号二、常用标准代号三、电工常用文字符号四、主要金属元素的化学符号、相对原子质量和密度第二节 常用数表一、的重要函数表(见表1-7)二、 $\pi$ 的近似分数表(见表1-8)三、254的近似分数表(见表1-9)四、镀层金属特性(见表1-10)五、常用材料线膨胀系数(见表1-11)第三节 常用三角函数计算一、 $30^\circ$ 、 $45^\circ$ 、 $60^\circ$ 的三角函数值(见表1-12)二、常用三角函数计算公式(见表1-13)第四节 常用几何图形计算一、常用几何图形的面积计算公式(见表1-14)二、常用几何体的表面积和体积计算公式(见表1-15)三、圆周等分系数表(见表1-16)四、角度与弧度换算表(见表1-17)第五节 法定计量单位及其换算一、国际单位制(SI)二、常用法定计量单位与非法定计量单位的换算(见表1-23)三、单位换算第六节 机械制造基础知识一、圆锥的各部分尺寸计算二、机械加工定位、夹紧符号三、标准件与常用件的画法四、孔的标注方法第二章 机修钳工相关知识第一节 机械图样的识图一、主要工业国家机械图样简介二、技术制图的基本规定三、识读零件图四、识读装配图第二节 形状和位置公差一、形位误差的产生及其影响二、形位公差的研究对象——几何要素三、形位公差的特征项目及其符号四、形位误差和形位公差五、形位公差的标注方法第三节 表面粗糙度一、表面粗糙度的形成二、表面粗糙度对零件使用性能的影响三、表面粗糙度的评定参数四、表面粗糙度符号、代号及标注第四节 劳动保护与安全生产一、劳动保护二、安全生产和全面安全管理三、环保管理第三章 机械基础知识第一节 机械传动知识一、概述二、摩擦轮传动三、带传动四、链传动五、齿轮传动六、螺旋传动第二节 机械加工工艺基础知识一、机械加工精度二、加工误差三、机械加工表面质量四、工件的装夹和基准第三节 金属切削基础知识一、刀具材料二、刀具几何参数及其合理选择三、金属切削过程的基本规律第四章 金属材料及其热处理第一节 常用金属材料的性能一、常用金属材料的弹性模量二、常用金属材料的熔点三、常用金属材料的线膨胀系数四、常用金属材料的力学性能和用途第二节 金属材料的热处理一、钢的热处理常用方法和用途二、钢的化学热处理常用方法和用途三、钢的热处理代号第五章 机修钳工作业准备第一节 机修钳工工作任务及技能要求一、机修钳工的工作任务二、机修钳工的技能要求第二节 机修钳工工作场地及其合理布局一、机修钳工工作场地设置原则和有关规范二、机修钳工常用的设备、工具、量具第三节 机修钳工作业准备一、设备与器具的合理安置二、操作的安全知识三、机修钳工作业准备第六章 机修钳工基本操作第一节 划线一、划线的定义、目的和分类二、划线常用的工具三、划线涂料四、划线基准的确定原则五、划线前的准备工作六、划线工作七、划线注意事项第二节 锯削一、手锯二、锯削的方法三、常用材料的锯削方法第三节 錾削一、錾子二、锤子三、錾削姿势四、錾削方法第四节 锉削一、锉刀二、锉削的姿势三、锉削的方法四、锉削平面不平的形式和原因第五节 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔一、钻孔二、扩孔三、铰孔四、铰孔第六节 攻螺纹和套螺纹一、螺纹的基本知识二、攻螺纹三、套螺纹四、质量分析第七节 刮削和研磨……第七章 机修钳工常用量具和量仪第八章 机修钳工常用的修理工具和器具第九章 机械装配调整及修理第十章 机械装配调整及修理第十一章 地机械设备诊断技术第十二章 机械设备维修技术第十三章 机床的安装调试及精度检验第十四章 典型机械设备维修工艺第十五章 机床电气维修

<<机修钳工实用技术手册>>

章节摘录

插图：

## <<机修钳工实用技术手册>>

### 编辑推荐

《机修钳工实用技术手册》可供广大机修钳工和有关技术人员使用，也可供相关专业学生参考。

<<机修钳工实用技术手册>>

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>