

<<工具钳工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787534547171

10位ISBN编号：7534547172

出版时间：2006-1

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：谢志余

页数：962

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>

<<工具钳工实用技术手册>>

内容概要

工具钳工技术实践性、工艺性很强，尤其随着现代化生产的需要，新技术、新工艺、新材料、新设备大量应用，要求工具钳工具备技术能型、复合技能型、知识技能型的人才，故不仅要掌握传统的钳工工艺基础，更要适应时代要求，掌握现代化的科技知识。

《工具钳工实用技术手册》侧重联系生产实际，兼顾技术知识的科学性、先进性、系统性、完整性，在钳工的共性基础上侧重介绍了工具钳工的基础知识。

内容包括常用资料，制图、互换性基础及精度检测，材料及热处理，机械零件、组件及传动系统，常用设备及工具等。

全书内容丰富，并以图文并茂的形式给出了大量的应用实例。

书籍目录

第一章 常用资料第一节 常用计量单位及换算一、中华人民共和国法定计量单位二、常用计量单位和换算三、常用英制、公制换算表第二节 常用数学资料一、常用数学公式二、常用图形面积和体积的计算三、圆的内接、外接正多边形几何尺寸四、弓形的几何尺寸五、锥度和锥角系列第二章 制图、互换性基础及精度检测第一节 制图一、图线的表示方法和用途二、剖面符号三、图样画法四、常用简化画法五、几种常用零件的画法六、投影与视图七、焊缝的表示方法八、表面粗糙度符号、代号及其注法第二节 公差与配合一、主要术语的图解表示二、标准公差数值三、基本偏差四、配合五、优先、常用和一般用途的孔、轴公差带第三节 形状和位置公差一、符号二、形位公差的标注方法三、形状和位置公差值四、形位公差的检测第四节 表面粗糙度一、表面粗糙度评定参数及其数值系列二、取样长度的数值三、常用表面粗糙度的检测第五节 螺纹一、用螺纹量规检测螺纹的方法二、用螺纹样板检测螺纹的螺距和牙形角三、检测中径的方法第六节 角度和锥度一、角度的检测二、圆锥的测量三、圆锥塞规、正弦规的尺寸第七节 常用量具、量仪的原理及应用一、测量方法二、间接测量法的应用三、常用量具及检测精度四、常用量具的基本原理及应用第三章 材料及热处理第一节 常用金属材料的力学性能及应用一、有关材料力学性能名词二、钢铁产品牌号表示方法三、有色金属及合金的牌号、代号四、工业铸铁的力学性能及应用五、钢材的力学性能及应用六、有色金属的力学性能及应用七、硬质合金及应用八、黑色金属硬度值换算第二节 钢的热处理一、热处理名词解释二、常用钢材的热处理工艺第三节 钢材火花鉴别法一、基本知识二、低碳钢的火花图三、中碳钢的火花图四、高碳钢的火花图五、铬钢的火花图六、锰钢的火花图七、高速钢的火花图第四节 常用非金属材料一、橡胶及其制品二、塑料及常用非金属制品第五节 常用的新型材料第六节 各国常用接近的钢号对照表第四章 机械零件、组件及传动系统第一节 机床传动机构第二节 轴承一、滑动轴承二、滚动轴承第三节 零件失效的分析第五章 常用设备及工具第六章 工具钳工的基本工艺第七章 钣金第八章 胶接第九章 夹具第十章 模具第十一章 装配第十二章 数控基本知识第十三章 液压系统和气动系统第十四章 典型零件的制作工艺参考文献

<<工具钳工实用技术手册>>

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>