第一图书网, tushu007.com

<<机械识图基础>>

图书基本信息

书名：<<机械识图基础>>

13位ISBN编号：9787535940421

10位ISBN编号：7535940420

出版时间：2006-8

出版时间：广东科学技术

作者：刘就女，丁川，潘

页数：139

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

《机械识图基础》是为了强化识图和初学者的训练而编写的。
本书根据第一线岗位对能力的要求和特点，着重培养读图能力。
内容包括：识图基础，机件的各种表达方法，零件图识图，装配图识图等。
本书内容丰富，讲解通俗易懂，适用于职业技术专科学校和工科本科学生的制图课教学，也可作为培养高素质的第一线管理、生产、技术和服务的初、中级的专门人才及劳动者自学培训等的首选教材。

第一图书网, tushu007.com

<<机械识图基础>>

书籍目录

第1章 识图基础1.1 视图与识图1.2 识图的基本知识1.2.1　图线（GB／T4457.4一2002）1.2.2　比例1.2.3　尺寸1.2.4　标注尺寸的一般符号1.3　投影原理与视图1.3.1　投影的概念1.3.2　投影种类1.3.3　三视图1.4　组成立体几何要素的投影特性1.4.1　属于物体的点的投影特征1.4.2　属于物体的直线投影特征1.4.3　属于物体的平面投影特性1.5　基本体的识图1.5.1　平面体1.5.2　曲面立体第2章 组合体的识图及尺寸标注2.1　组合体的三视图2.1.1　叠加型组合体2.1.2　切割型组合体2.1.3　相切型组合体2.1.4　相交型组合体2.1.5　综合型组合体2.1.6　过渡线2.2　组合体视图中的尺寸表达2.2.1　尺寸种类2.2.2　尺寸基准2.3　读图的测试2.3.1　给视图补全缺漏的图线（补漏）2.3.2　补画第三视图2.3.3　标注组合体尺寸第3章　机件的各种表达方法3.1　表达机件外形的方法3.1.1　基本视图3.1.2　向视图3.1.3　斜视图3.1.4　局部视图3.2　表达零件内形的方法3.2.1　剖视图3.2.2　常见几种剖视图的识读3.3　表达机件断面形状的方法3.3.1　断面图的概念3.3.2　断面图的种类3.3.3　识读断面图3.4　机件的简化画法3.4.1　局部放大图3.4.2　简化画法和其他的规定画法3.5　第三角画法简介第4章 标准件、常用件与标准结构的表达方法4.1　螺纹与螺纹连接件4.1.1　螺纹结构的形成与加工4.1.2　螺纹的基本要素4.1.3　螺纹的规定画法4.1.4　螺纹的类型及标注4.2　螺纹紧固件4.2.1　螺纹紧固件的标记4.2.2　螺纹紧固件的连接4.3　键连接4.3.1　键的种类和标记4.3.2　键连接4.4　销连接4.4.1　销的种类和标记4.4.2　销连接4.5　齿轮4.5.1　圆柱齿轮的基本参数4.5.2　单个圆柱齿轮的画法4.5.3　圆柱齿轮啮合画法4.6　弹簧4.6.1　圆柱螺旋压缩弹簧的画法4.6.2　装配图中螺旋弹簧的规定画法4.7　滚动轴承4.7.1　滚动轴承的画法4.7.2　动轴承的标记和代号第5章　零件图识图5.1　零件图内容及看零件图的基本要求5.1.1　零件图内容5.1.2　看零件图的基本要求5.2　分析零件视图5.3　分析零件尺寸5.3.1　明确尺寸组成要素5.3.2　区分定形尺寸和定位尺寸5.3.3　搞清各方向的尺寸基准5.3.4　分清主要尺寸和次要尺寸5.3.5　常见孔的尺寸标注5.4　表面粗糙度5.4.1　表面粗糙度概念5.4.2　表面粗糙度代号、参数值及获得方法5.4.3　表面粗糙度代号的标注方法5.5　极限与配合（一）5.5.1　互换性概念5.5.2　尺寸公差5.5.3　尺寸公差带及公差带代号5.5.4　极限与配合在图样上的标注5.6　形状与位置公差5.6.1　形位公差概念5.6.2　形位公差的代号5.6.3　形位公差标注5.7　金属材料及热处理常识5.8　看零件图方法和步骤5.8.1　看零件图要求5.8.2　看零件图方法和步骤5.8.3　看零件图举例第6章　装配图识图6.1　装配图的作用和内容6.1.1　装配图的作用6.1.2　装配图的内容6.2　装配图的表达6.2.1　装配图的规定画法6.2.2　装配图的特殊画法6.3　装配图中的尺寸6.4　极限与配合（二）6.4.1　配合的概念6.4.2　配合种类6.4.3　配合基准制6.4.4　配合在装配图上的标注6.5　看装配图的方法和步骤6.5.1　看装配图的要求6.5.2　看装配图的方法和步骤第7章　机构运动简图的读图7.1　常用的机构运动简图符号7.2　车床主传动系统的机构运动简图的阅读

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