

<<钳工实用技术>>

图书基本信息

书名：<<钳工实用技术>>

13位ISBN编号：9787111096726

10位ISBN编号：711109672X

出版时间：2002-3-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧

页数：393

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>

<<钳工实用技术>>

内容概要

本书共分十二章，主要内容包括：划线，锯削，錾削，锉削，刮削，研磨，珩磨，矫正和弯形，钻削，铰削，攻螺纹与套螺纹，典型机构的装配与调整，机械零件常规检测及量具等。

本书可供从事机械加工操作技术的工人及技术人员学习使用，也可作为技工学校及各种培训班的教材使用。

<<钳工实用技术>>

书籍目录

前言第一章 划线一、常用划线工具名称及用途二、基本划线方法三、划线基准的选择四、划线时的校正和借料五、划线路序六、立体划线七、应用分度头划线八、几种典型钣金展开图举例第二章 锯削一、锯削工具二、锯削方法第三章 錾削一、錾子的种类及用途二、錾子的切削部分及几何角度三、錾子的刃磨与淬火方法四、錾削方法第四章 锉削一、锉刀的各部名称二、锉刀的分类及基本参数三、常用锉刀形式及尺寸四、锉刀的选用五、锉削方法第五章 刮削一、常见刮削的应用及刮削面种类二、刮削工具三、刮削余量四、刮削精度要求五、刮削方法六、刮削面缺陷的分析第六章 研磨一、研磨的分类二、研磨剂三、研具四、研磨方法五、研磨常见问题第七章 珩磨一、珩磨机 and 珩磨头二、珩磨用夹具三、珩磨油石的选择四、珩磨工艺参数的选择五、珩磨缺陷产生原因及解决方法第八章 矫正和弯形一、矫正二、弯形第九章 钻削、铰削一、钻床二、钻床辅具三、钻孔四、扩孔钻及扩孔五、铰钻及铰孔六、铰削七、钻削、铰削加工切削用量的选择第十章 攻螺纹与套螺纹一、攻螺纹二、套螺纹第十一章 典型机构的装配与调整一、螺纹联接二、键联接三、销联接四、过盈联接五、铆接六、粘接七、滑动轴承的装配八、滚动轴承的装配第十二章 机械零件常规检测及量具一、螺纹和齿轮的检测二、常用计量器具附录附录A 切削加工件通用技术条件附录B 切削加工工艺守则一、切削加工通用工艺守则（总则）二、钳工加工通用工艺守则三、划线加工通用工艺守则四、钻削加工通用工艺守则

<<钳工实用技术>>

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>