

<<机械加工工艺施工员手册>>

图书基本信息

书名：<<机械加工工艺施工员手册>>

13位ISBN编号：9787111234272

10位ISBN编号：7111234278

出版时间：2008-4

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧 编

页数：624

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>

<<机械加工工艺施工员手册>>

内容概要

本手册的主要内容包括：常用技术资料，机械零件，机械零件测量方法，机械加工工序间加工余量，常用标准工具及应用，典型零件加工技术。

本手册采用最新技术标准，技术内容规范；精心选材，以实际工作中常用的经过实践验证的技术内容为主；科学编排，以图表为主，便于查阅。

本手册是为中、小型企业，乡镇企业生产现场的工艺员精心打造的工具书，也适合于从事机械加工的高级工、技师、高级技师使用。

<<机械加工工艺施工员手册>>

书籍目录

前言	第一章 常用技术资料	一、法定计量单位及其换算	1. 国际单位制	2. 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算	3. 常用单位换算	二、极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度
	(一) 极限与配合	1. 术语和定义	2. 基本规矩	3. 孔、轴的极限偏差与配合	4. 一般公差	(二) 形状和位置公差
		1. 形状和位置公差符号	2. 形位公差的标注方法	3. 图样上注出公差值的规定	4. 公差值表	5. 形位公差未注公差值
		(三) 表面粗糙度	1. 评定表面粗糙度的参数	2. 表面粗糙度的符号、代号及标注	3. 表面粗糙度代号在图样上的标注方法	4. 各级表面粗糙度的表面特征及应用举例
	三、机械加工一般标准规范	1. 600中心孔	2. 各类槽	3. 零件倒圆与倒角	4. 球面半径	5. 螺纹零件
	6. 紧固件用通孔和沉孔	四、现场工艺管理规范	(一) 生产现场工艺管理	1. 生产现场工艺管理的主要任务及内容	2. 生产现场定置管理方法及考核	(二) 工艺纪律管理
		1. 基本要求	2. 工艺纪律的主要内容	3. 工艺纪律的考核	(三) 工艺验证	1. 工艺验证的范围
		2. 工艺验证的基本任务	3. 主要验证内容	4. 验证程序	5. 工艺验证书	(四) 工艺文件修改
		1. 工艺文件修改的一般原则	2. 工艺文件修改程序	3. 修改方法	4. 工艺文件更改通知单	
	第二章 机械零件	一、螺纹	(一) 普通螺纹	1. 普通螺纹牙型	2. 普通螺纹直径与螺距系列	3. 普通螺纹的基本尺寸
		4. 普通螺纹的公差	5. 标记方法及示例	(二) 梯形螺纹	1. 梯形螺纹的牙型	2. 梯形螺纹直径与螺距系列
		3. 梯形螺纹基本尺寸	4. 梯形螺纹公差	5. 梯形螺纹旋合长度	6. 梯形螺纹代号与标记	(三) 锯齿形螺纹
		1. 锯齿形(3°、30°)螺纹牙型	2. 锯齿形螺纹的直径与螺距系列	3. 锯齿形螺纹基本尺寸	4. 锯齿形螺纹公差	5. 锯齿形螺纹标记
			第三章 机械零件的测量方法	第四章 机械加工工序间的加工余量	第五章 常用标准工具及应用	第六章 典型零件加工技术

<<机械加工工艺施工员手册>>

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>