第一图书网, tushu007.com

<<现代工程制图>>

图书基本信息

书名：<<现代工程制图>>

13位ISBN编号：9787111383529

10位ISBN编号：7111383524

出版时间：2012-9

出版时间：机械工业出版社

作者：吕海k　主编

页数：287

字数：456000

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

《现代工程制图》“以普通高等院校工程图学课程教学基本要求”为依据，全面贯彻最新的《技术制图》和《机械制图》国家标准。
适当简化了画法几何部分的内容，增加了计算机绘图、第三角画法、制图国外标准等内容，努力体现应用型本科教学的教材特色。

本书共11章，主要内容有：绪论、制图的基本知识、投影基础、立体的投影、组合体的构成与表达、图样画法、第三角画法与国外制图标准简介、标准件与常用件、零件图、装配图、计算机绘图等。

《现代工程制图》及与其配套的《现代工程制图习题集》可作为高等工科院校各专业48~96学时工程制图课程的教材，也可作为职业大学、函授大学、电视大学相应专业的教材并可供有关工程技术人员参考。

书籍目录

序
前言
第一篇 职业道德及岗位规范
第一章 职业道德
一、职业道德的基本概念
二、职业道德的社会作用
三、社会主义职业道德
四、职业守则
第二章 车工岗位规范
一、车工岗位描述
二、车削工艺守则
三、车工岗位守则
四、车工工作规范
第三章 安全操作规程
一、卧式车床安全操作规程
二、立式车床安全操作规程
三、砂轮机安全操作规程
第二篇 车工岗位知识
第一章 车床的基本知识
一、车床的发展简史
二、车床切削的特点
三、车床的加工范围
四、车床型号、表示方法及含义
五、经济加工精度
六、车床精度的概念
七、车床在生产中的适用情况
八、常见的车床
第二章 车床的主要机构及调整
一、主轴部件
二、离合器
三、制动装置
四、进给过载保护机构
五、变向机构
六、操纵机构
七、开合螺母机构
八、互锁机构
九、中滑板丝杠与螺母间隙的调整
第三章 车床的传动系统
一、主运动传动链
二、螺纹进给传动链
三、溜板箱传动系统
第四章 车床的精度
一、车床的几何精度与工作精度
二、车床几何精度与工作精度的检测方法
第五章 车床的操作

第一图书网, tushu007.com

一、车床的基本操作
二、卧式车床常用附件
第六章 常用量具、量仪及使用
一、卡尺
二、千分尺
三、百分表
四、游标万能角度尺
五、常用精密量具及使用
第七章 车刀
一、对刀具材料的基本要求
二、常用刀具材料
三、常见车刀的种类与用途
四、车刀的组成及角度
五、刀具几何角度的选择原则
六、刀具的安装
七、切削液
八、切削用量基本知识
第八章 切削的基本原理
一、切削过程
二、切削力
三、切削热和切削温度
四、刀具的磨损和磨钝标准
五、减小工件表面粗糙度值的方法
第九章 车床的维护保养
一、车床的维护
二、车床的润滑
第十章 车外圆柱面、端面和台阶
一、外圆车刀
二、车外圆柱面
三、车端面和台阶
第十一章 车内圆柱面
一、在车床上钻孔
二、在车床上扩孔
三、在车床上铰孔
四、车孔
五、保证套类零件技术要求的方法
第十二章 车槽和切断
一、车外沟槽和切断
二、车内沟槽和端面槽
第十三章 车削圆锥面
一、圆锥的术语、定义及公式
二、车外圆锥
三、车内圆锥
第十四章 成形面与滚花
一、成形面的加工
二、抛光
三、滚花的加工

第一图书网, tushu007.com

第十五章 车削三角形螺纹
一、三角形螺纹的计算
二、三角形螺纹车刀
三、三角形螺纹的加工
四、内螺纹的加工
五、三角形螺纹的测量
第十六章 车梯形螺纹和蜗杆
一、车梯形螺纹
二、车蜗杆
三、车多线螺纹和多线蜗杆
第十七章 偏心工件的车削
一、偏心工件的划线方法
二、车削偏心工件的方法
三、车削曲轴
四、检测偏心距的方法
第十八章 薄壁工件加工与深孔钻
一、薄壁工件的车削特点
二、防止和减少薄壁工件变形的方法
三、深孔钻
第十九章 车削细长轴
一、细长轴的装夹和车削方式
二、减少工件热变形伸长
第二十章 在花盘和角铁上车削工件
一、在花盘上装夹工件的方法
二、在角铁上车削工件的方法
三、组合夹具
第二十一章 提高劳动生产率的方法
一、时间定额的组成
二、缩短基本时间的方法
三、缩短辅助时间的方法
第三篇 典型工件加工案例
案例1车床主轴的加工
案例2传动轴的加工
案例3主轴零件的加工
案例4固定套的加工
附录
附录A车工国家职业标准
附录B车削误差的种类、原因及预防
附录C公差等级的选择及应用
附录D标准公差值及孔和轴的极限偏差值
参考文献

第一图书网, tushu007.com

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