<<钳工入门>>

图书基本信息

书名：<<钳工入门>>

13位ISBN编号：9787533734480

10位ISBN编号：7533734483

出版时间：2006-3

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：夏红民

页数：435

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>

<<钳工入门>>

内容概要

随着国民经济和现代科技的迅猛发展，特别是中国加入WTO以后，机械制造业得到了前所未有的发展，世界各国都期望中国能抓住机会，在战略目标的确定和产业结构的调整方面能与现有的机械制造业基础相衔接。

然而。

在我国各类高级技术人才的短缺正成为一个日益沉重的话题。

根据国家有关部门的统计，我国现有的从业人员中，初中以下文化程度的占84%；技术工人队伍中，技师和高能技师的比例占1.5%，高级技工占3.5%，中级技工占35%，初级技工占60%以上，呈标准的金字塔分布。

而在发达国家技术工人中，高级技工占35%，中级技工占50%，初级技工只占15%。

由此看来，我国在这方面与发达国家的差距还很大。

而钳工又是机械加工领域中不可缺少的一个工种，也是最基本的工种。

而对新的形势，广大钳工迫切需要更新知识，特别是学习和掌握与新的应用领域有关的新技能。

为此，我们组织编写了《钳工入门》。

本书在内容上，突出实用性和针对性，使读者尽可能通过参照此书来独立解决工作中所出现的各种问题，特别适合初学者阅读。

<<钳工入门>>

书籍目录

第一章 钳工专业基础知识第一节 机械识图常识一、机械识图入门二、基本视图与三视图三、剖视图、剖面的表达方法四、画图与识图的基本方法五、常用零件的规定画法六、装配图识读及举例第二节 机械基础知识一、机械传动知识二、机制工艺基础知识三、金属切削基础知识四、切屑的形成、种类及切削用量五、刀具材料、切削热和冷却润滑液第三节 金属材料与热处理一、金属材料二、金属材料的简易鉴别方法三、钢的热处理第四节 液压传动知识一、液压传动基本概念二、液压泵及液压控制元件三、液压辅助装置简介四、密封装置第二章 常用量具与测量方法第一节 基本概念一、量具与测量的常用术语及其定义二、选择量具的基本原则第二节 常用量具及专用量具一、常用量具二、专用量具第三节 量具的维护与保养一、量具使用注意事项二、量具的正确使用第三章 钳工基本加工方法第一节 画线一、画线基本方法二、画线基准的确定三、画线时的校正和借料四、画线基本程序五、分度头画线第二节 锯削、錾削与锉削一、锯削二、錾削三、锉削第三节 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔一、钻头二、装夹钻头的工具三、钻床四、钻孔方法五、钻子L时的冷却润滑和切削用量六、扩孔钻和扩孔七、铰钻和铰孔八、铰刀和铰孔第四节 铆接、焊接与粘接一、铆接二、焊接三、粘接第五节 攻螺纹和套螺纹一、螺纹的基本知识二、攻螺纹三、套螺纹第六节 刮削与研磨一、刮削二、研磨第四章 装配和修理知识第一节 装配基本知识一、装配工艺过程二、装配方法三、装配工作的要点和调试四、卧式车床尾座的装配实例第二节 修理基本知识一、修理工艺过程二、设备(机件)损坏原因分析三、机械设备修理情况四、修理工作的要点第三节 典型零件装配工艺一、固定连接的装配二、滑动轴承的装配三、滚动轴承的装配第五章 机床装配基本知识第一节 机床传动基础知识一、机床的分尖二、机床型号的编制方法三、新标准GB/T15375—1994与JB1838—1985的比较第二节 机床装配基础知识一、装配单元系统图二、机床传动系统分析三、装配工艺方法第三节 CA6140车床的装配一、概述二、床身与床腿的装配附录【附录1】切削加工通用工艺守则【附录2】钳工加工通用工艺守则【附录3】画线加工通用工艺守则【附录4】钻削加工通用工艺守则【附录5】有关新旧国家标准对照

<<钳工入门>>

编辑推荐

刚进城·才下岗·不怕!只要肯学习,相信自己:天生我才,必有用。
应聘打工·开厂办店·别愁!只要您精通一门技术,拥有一项专长,您就会:一招鲜,吃遍天。

<<钳工入门>>

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>