第一图书网, tushu007.com

<<金工工艺>>

图书基本信息

书名：<<金工工艺>>

13位ISBN编号：9787563224517

10位ISBN编号：7563224513

出版时间：2010-6

出版时间：大连海事大学出版社

作者：卢永然

页数：169

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《金工工艺》共分为四篇二十八章，第一篇车工工艺主要介绍了车床、刀具和量具的基础知识，以及外圆、端面、内孔、螺纹、圆锥、车削等基本操作。
第二篇钳工工艺主要介绍了钳工工具设备，叙述了划线、錾切、锯割、锉削、钻孔、攻丝、套丝以及典型零件装配等钳工基本知识和操作。
第三篇电焊工艺主要介绍了手工焊条电弧焊原理、设备的使用与维护，叙述了各种焊接位置的基本操作技术，并对单面焊双面成型技术进行了专门介绍。
第四篇气焊与气割工艺主要介绍了氧-乙炔焊接与切割操作的设备、工具及焊接与切割的基本操作技能和安全常识。
附录对海船船员适任评估大纲金工工艺部分的要求以及中国船级社对焊工资格考试的要求进行了简要介绍。
《金工工艺》是针对三年制航海类高等职业技术教育轮机工程技术专业适任评估编写的，同类专业二年制中专适任评估、三年制船舶工程技术专业金工工艺训练也可以使用。
同时，本书还可以作为船员培训参考书使用。

书籍目录

第一篇 车工工艺第一章 车床基本知识第一节 车床安全操作规程第二节 车床与车床附件第二章 常用工量具与公差配合概念第一节 常用工具第二节 常用量具第三节 公差配合的概念第三章 车刀第一节 车刀种类及用途第二节 车刀的几何形状和焦度的选择第三节 车刀的刃磨第四章 车削基础知识第一节 车刀与工件的装夹第二节 切削运动与切削用量第三节 冷却润滑液的使用第四节 刻度盘的原理及应用第五节 提高表面粗糙度等级的方法第五章 外圆与端面车削第一节 外圆车削第二节 端面和阶台车削第六章 切断与外沟槽车削第一节 切断刀第二节 切断与车外沟槽第七章 圆柱孔加工第一节 钻孔加工第二节 镗孔加工第八章 三角螺纹车削第一节 螺纹的概念第二节 三角螺纹车刀第三节 三角螺纹车削第九章 圆锥体车削第一节 圆锥各部分名称及计算第二节 标准圆锥种类第三节 圆锥车削方法第四节 圆锥的检测第十章 表面抛光与滚花第一节 表面抛光第二节 滚花加工第二篇 钳工工艺第十一章 概述第一节 钳工主要设备与工具第二节 钳工安全操作规程第十二章 划线操作第一节 划线工具及应用第二节 划线准备第三节 划线操作第十三章 錾削操作第一节 錾削工具及用法第二节 錾削操作第三节 錾削安全注意事项第十四章 锯割操作第一节 锯割工具第二节 手工锯割操作第十五章 锉削第一节 锉刀第二节 锉削方法第十六章 钻孔、锪孔与铰孔第一节 钻孔第二节 扩孔与锪孔第三节 铰孔第十七章 螺纹加工第一节 概述第二节 攻丝第三节 套丝第十八章 刮削第一节 刮削概述第二节 刮削工具

编辑推荐

《金工工艺》全面介绍了：金属加工工艺知识，本书是针对三年制航海类高等职业技术教育轮机工程技术专业适任评估编写的，同类专业二年制中专适任评估、三年制船舶工程技术专业金工工艺训练也可以使用。
同时，本书还可以作为船员培训参考书使用。

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