

# 《钳工技术》

## 图书基本信息

书名：《钳工技术》

13位ISBN编号：9787508233581

10位ISBN编号：7508233581

出版时间：2004-1

出版社：金盾出版社

作者：高钟秀

页数：469

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《钳工技术》

## 内容概要

本书介绍了钳工的基础知识和所需的操作技能。主要内容包括机械制图，钳工常用量具，极限与配合、形位公差和表面粗糙度，机械传动与液压传动，金属切削知识，电工常识，金属材料及钢的热处理，划线、錾削、锯割及锉削，铆接、锡焊和粘接，矫正和弯曲，钻孔、扩孔、铰孔和铰孔，攻螺纹和套螺纹，刮削和研磨，钳工常用设备和装配基本知识等。

## 书籍目录

第一章 机械制图 第一节 识图入门 第二节 基本视图与三视图 第三节 剖视、剖面的表达方法 第四节 画图与识图的基本方法 第五节 常用零件的规定画法 第六节 装配图的识读 第二章 钳工常用量具与设备 第一节 常用长度计量单位 第二节 常用量具 第三节 钳台及台虎钳 第四节 钻床 第三章 极限与配合、形位公差和表面粗糙度 第一节 极限与配合 第二节 形位公差 第三节 表面粗糙度 第四章 机械传动 第一节 概述 第二节 带传动 第三节 齿轮传动 第四节 螺旋传动 第五章 液压传动 第一节 液压传动基本概念 第二节 液压泵、液压缸和液压阀 第三节 液压系统辅助装置简介 第六章 金属切削知识 第一节 金属切削加工基本概念 第二节 刀具切削角度及切削力 第三节 切屑的形成、种类及切削用量 第四节 刀具材料、切削热和冷却润滑液 第七章 电工常识、金属材料及钢的热处理 第一节 电路及基本物理量 第二节 欧姆定律及简单电路的计算 第三节 电功率 第四节 直流电与交流电 第五节 安全用电常识 第六节 金属材料的力学性能和工艺性能 第七节 钢与钢的热处理工艺 第八章 划线 第一节 划线的基本概念 第二节 划线工具的种类及使用 第三节 划线前的准备 第四节 平面划线 第五节 划线基准与划线找正方法 第六节 立体划线实例 第九章 錾削、锯割和锉削 第一节 錾削 第二节 锯割 第三节 锉削 第十章 铆接、锡焊和粘接 第一节 铆接 第二节 锡焊 第三节 粘接 第十一章 矫正和弯曲 第一节 矫正 第二节 弯曲 第十二章 钻孔、扩孔和铰孔 第一节 钻孔 第二节 一般的钻孔方法 第三节 扩孔和扩孔钻 第四节 铰刀和铰削工艺 第十三章 攻螺纹和套螺纹 第一节 螺纹 第二节 攻螺纹 第三节 套螺纹 第十四章 刮削和研磨 第一节 刮削 第二节 研磨 第十五章 装配基础知识 第一节 装配工艺概述 第二节 螺纹连接及其装配 第三节 键、销连接及其装配 第四节 滚动轴承的装配 第五节 滑动轴承的装配 第六节 传动机构的装配 第七节 管道连接的类型及其装配 第八节 润滑剂的分类、特点和选用 第九节 一般起重设备的使用方法和安全操作

## 精彩短评

1、公司给车间同事买的学习用书

# 《钳工技术》

## 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:[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)