

<<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>

<<现代工程制图>>

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。

<<现代工程制图>>

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

<<现代工程制图>>

- 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

<<现代工程制图>>

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

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>