

<<7天充好电>>

图书基本信息

书名：<<7天充好电>>

13位ISBN编号：9787111364672

10位ISBN编号：7111364678

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈永 等主编

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>

## <<7天充好电>>

### 内容概要

本书系统地介绍了机械领域从业人员的必备知识。

其主要内容包括解读机械图样、熟知机械零件、控制机械零件精度、熟知机械工程材料知识、夯实机械基础知识、掌握机械制造工艺、了解机械装配与调试、熟悉常用工具、掌握机械制造工艺流程共9章。

本书具有极强的针对性和实用性，可使读者通过7天左右的学习，基本掌握机械制造需要熟知的背景知识和实践环节，为工作做好实战的准备。

本书适于机械行业的技术人员和工人使用，也非常适于刚刚进入机械行业的人员和相关专业在校师生阅读参考。

书籍目录

第1章 解读机械图样

1.1 投影基本知识

1.2 视图

1.2.1 基本视图

1.2.2 向视图

1.2.3 局部视图

1.2.4 斜视图

1.2.5 剖视图

1.2.6 断面图

1.2.7 规定画法和简化画法

1.3 尺寸标注

1.3.1 尺寸线及尺寸界线

1.3.2 尺寸数字

1.4 技术要求

1.5 标题栏

1.6 看懂机械图样的技巧

1.6.1 解读零件图

1.6.2 解读装配图

第2章 熟知机械零件

2.1 紧固件

2.1.1 紧固件标记方法

2.1.2 螺栓

2.1.3 螺钉

2.1.4 螺母

2.1.5 垫圈

2.1.6 销

2.1.7 铆钉

2.2 传动件

2.2.1 轴承

2.2.2 齿轮

2.2.3 传动带

2.3 弹簧

第3章 控制机械零件精度

3.1 公差

3.1.1 尺寸公差

3.1.2 一般公差

3.1.3 几何公差

3.2 配合

3.2.1 间隙配合

3.2.2 过盈配合

3.2.3 过渡配合

3.3 基孔制与基轴制

3.3.1 基孔制

3.3.2 基轴制

3.4 表面粗糙度

## <<7天充好电>>

### 3.4.1 概述

### 3.4.2 表面粗糙度的形状特征及加工方法

### 3.4.3 表面粗糙度的符号及意义

### 3.4.4 不同加工方法能达到的表面粗糙度

### 3.4.5 表面光洁度与表面粗糙度数值换算

## 第4章 熟知机械工程材料知识

### 4.1 金属材料的分类及用途

#### 4.1.1 工业分类

#### 4.1.2 钢铁材料

#### 4.1.3 非铁金属材料

### 4.2 金属材料的牌号

#### 4.2.1 钢铁材料牌号表示方法

#### 4.2.2 用火花法鉴别钢铁材料的牌号

#### 4.2.3 非铁金属材料牌号表示方法

### 4.3 金属材料的状态及标记

#### 4.3.1 钢铁材料的交货状态

#### 4.3.2 钢铁材料的标记代号

#### 4.3.3 钢铁材料的涂色标记

#### 4.3.4 非铁金属材料的交货状态

#### 4.3.5 非铁金属材料的涂色标记

### 4.4 金属材料的物理性能及力学性能

#### 4.4.1 金属材料的物理性能

#### 4.4.2 金属材料的力学性能

### 4.5 金属材料理论重量计算方法

### 4.6 塑料

### 4.7 橡胶

### 4.8 常用塑料及树脂缩写代号

### 4.9 陶瓷

## 第5章 夯实机械基础知识

### 5.1 螺旋传动

### 5.2 链传动

### 5.3 带传动

### 5.4 齿轮传动

### 5.5 蜗杆传动

### 5.6 平面连杆机构

## 第6章 掌握机械制造工艺

### 6.1 铸造

#### 6.1.1 铸造基本知识

#### 6.1.2 铸造生产基本操作过程

#### 6.1.3 铸造工艺规程

#### 6.1.4 铸造工艺符号

#### 6.1.5 普通砂型铸造

#### 6.1.6 熔模精密铸造

#### 6.1.7 金属型铸造

#### 6.1.8 压力铸造

#### 6.1.9 离心铸造

#### 6.1.10 重力铸造

## &lt;&lt;7天充好电&gt;&gt;

## 6.2 塑性加工

## 6.2.1 塑性加工的种类

## 6.2.2 锻造

## 6.2.3 冲压

## 6.3 焊接

## 6.3.1 熔焊

## 6.3.2 压焊

## 6.3.3 钎焊

## 6.3.4 焊缝符号表示方法

## 6.3.5 常用金属材料的焊接难易程度

## 6.4 热处理

## 6.4.1 热处理基本知识

## 6.4.2 整体热处理

## 6.4.3 表面热处理

## 6.4.4 其他热处理

## 6.4.5 热处理工艺代号

## 6.5 车削

## 6.5.1 车削加工基础

## 6.5.2 车刀

## 6.5.3 车床

## 6.6 铣削

## 6.6.1 铣削加工基础

## 6.6.2 铣刀的分类及要求

## 6.6.3 铣削加工基本技术

## 6.6.4 铣床

## 6.7 刨削

## 6.7.1 刨削加工基础

## 6.7.2 刨刀的分类及要求

## 6.7.3 刨削加工基本技术

## 6.7.4 刨床

## 6.8 磨削

## 6.8.1 磨削加工基础

## 6.8.2 砂轮

## 6.8.3 研磨

## 6.8.4 超精加工

## 6.8.5 磨床

## 6.9 钳加工

## 6.9.1 钳工基础

## 6.9.2 划线

## 6.9.3 錾削

## 6.9.4 锉削

## 6.9.5 锯削

## 6.9.6 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔

## 6.9.7 攻螺纹和套螺纹

## 6.9.8 刮削

## 6.10 表面处理

## 6.10.1 喷丸

## <<7天充好电>>

- 6.10.2 喷砂
- 6.10.3 电镀
- 6.10.4 化学镀
- 6.10.5 钢铁的氧化与磷化
- 6.10.6 涂装
- 6.10.7 抛光
- 6.10.8 滚压
- 6.10.9 表面胀光
- 6.10.10 喷涂

### 第7章 了解机械装配与调试

#### 7.1 装配概述

- 7.1.1 装配的基本概念
- 7.1.2 装配精度
- 7.1.3 装配的组织形式

#### 7.2 装配工作的主要内容

- 7.2.1 清洗
- 7.2.2 连接
- 7.2.3 矫正、调整和配作
- 7.2.4 平衡

#### 7.3 连接件装配

- 7.3.1 键连接装配
- 7.3.2 销连接装配
- 7.3.3 过盈连接装配
- 7.3.4 螺纹连接装配

#### 7.4 传动件装配

- 7.4.1 带传动机构装配
- 7.4.2 链传动机构装配
- 7.4.3 齿轮传动机构装配
- 7.4.4 蜗杆传动机构装配

#### 7.5 轴承装配

- 7.5.1 滑动轴承装配
- 7.5.2 滚动轴承装配

### 第8章 熟悉常用工具

#### 8.1 常用手工工具

- 8.1.1 手钳
- 8.1.2 扳手
- 8.1.3 旋具
- 8.1.4 锤
- 8.1.5 锉
- 8.1.6 锯
- 8.1.7 刀

#### 8.2 常用电动工具

#### 8.3 常用气动工具

- 8.3.1 气枪
- 8.3.2 气动磨具
- 8.3.3 气动切削工具

### 第9章 掌握机械制造工艺流程

<<7天充好电>>

9.1 机械制造工艺流程的组成

9.2 各种生产类型及特征

9.3 制定工艺流程的技术依据和步骤

9.3.1 技术依据

9.3.2 制定工艺流程的步骤

9.3.3 机械制造工艺流程简介

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>