

<<新编机械工人切削手册>>

图书基本信息

书名：<<新编机械工人切削手册>>

13位ISBN编号：9787115172815

10位ISBN编号：7115172811

出版时间：2008-5

出版时间：人民邮电出版社

作者：陈霖，甘露萍 编

页数：867

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>

<<新编机械工人切削手册>>

内容概要

《新编机械工人切削手册》是机电实用技术手册系列之一。全书共13章，其中包括常用技术资料、常用材料及性能、极限与配合、机械零件、常用切削工具及通用夹具、车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工、钳工、齿轮加工、螺纹加工以及技术测量与量具等。

《新编机械工人切削手册》取材新颖、图文并茂、查阅方便、简明易懂，采用了最新国家标准和法定计量单位，具有较高的可读性和实用性。可供从事金属切削的工人、工程技术人员等查阅和参考，也适合大中专院校相关专业的教师、学生参考使用。

<<新编机械工人切削手册>>

书籍目录

第一章 常用技术资料第一节 常用资料一、汉语拼音字母二、英文字母三、希腊字母四、国家及行业标准代号五、主要元素的化学符号、相对原子量和密度六、常用材料的熔点七、常用材料的密度第二节 数学计算一、常用数学符号和数学公式二、常用数表三、常用三角计算四、常用几何图形计算五、法定计量单位及其换算第二章 常用材料及性能第一节 钢一、金属材料性能的名词术语二、钢的分类三、钢牌号表示方法四、常用钢的品种、性能和用途第二节 铸铁一、铸铁的分类二、铸铁牌号表示方法三、常用铸铁的品种、性能和用途第三节 有色金属及其合金一、有色金属及其合金产品代号表示方法二、铜及铜合金三、铝及铝合金第四节 粉末冶金材料一、粉末冶金材料分类二、粉末冶金材料的应用第五节 其他材料一、常用工程塑料主要性能二、润滑油及润滑脂第三章 极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度第一节 极限与配合一、术语和定义二、基本规定三、孔、轴公差与配合 (GB/T1800.4-1999) 四、一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差 (GB/T1804-2000) 第二节 形状和位置公差 (GB/T1182-1996) 一、形状和位置公差符号二、形状和位置公差未注公差值 (GB/T1184-1996) 三、图样上注出公差值的规定 (GB/T1184-1996) 四、公差值表第三节 表面粗糙度 (GB/T1031-1995) 一、表面粗糙度的评定参数二、表面粗糙度符号三、各级表面粗糙度的表面特征、经济加工方法及应用举例第四章 机械零件第五章 常用切削工具及通用夹具第六章 车削加工第七章 铣削加工第八章 刨削加工第九章 磨削加工第十章 钳工第十一章 齿轮加工第十二章 螺纹加工第十三章 技术测量与量具参考文献

<<新编机械工人切削手册>>

编辑推荐

《新编机械工人切削手册》特色： 1. 体系完整，重点突出 《新编机械工人切削手册》内容丰富，知识体系完整，汇集了金属切削加工中常用的技术资料，基础理论和工程应用并重，可帮助读者解决工作中的实际问题。

2. 资料全面，内容新颖 《新编机械工人切削手册》主要内容包括基础数据和计算公式，车削、铣削、刨削、磨削和钳工等的基本技术资料，齿轮和螺纹加工的方法与技巧，技术测量的方法和技巧等。

所选内容采用国家颁布的最新标准和法定计量单位，资料全面，内容新颖。

3. 层次清晰。

查阅方便 书中的数据资料和设计经验主要采用图表格式进行编排，层次清晰，逻辑性强，查阅方便，是从事机械加工的相关人员必备的工具书。

<<新编机械工人切削手册>>

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>