第一图书网, tushu007.com

<<装配钳工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<装配钳工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787508395180

10位ISBN编号：7508395182

出版时间：2010-3

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙 编

页数：886

字数：879000

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

前言

随着社会主义市场经济的不断发展，特别是中国加入WT0实现了与世界经济的接轨，中国的经济出现了前所未有的持续快速的增长势头，大量中国制造的优质产品出口到国外，并迅速占领大部分国际市场；我国制造业在世界上所占的比重越来越大，成为“世界制造业中心”的进程越来越快。
与此同时，我国制造业也随之面临国际市场日益激烈的竞争局面，与国外高新技术的企业相比，我国企业无论是在生产设备能力与先进技术应用领域，还是在人才的技术素质与培养方面，都还普遍存在着差距。
要改变这一现状，势必在增添先进设备以及采用先进的制造技术（如CAD／CAE／CAM、高速切削、快速原型制造与快速制模等）之外，更加急需的是能掌握各种材料成形工艺和模具设计、制造技术，且能熟练应用这些高新技术的专业技术人才。
因此，我国企业不但要有高素质的管理者，更要有高素质的技术工人。
企业有了技术过硬、技艺精湛的操作技能人才，才能确保产品加工质量，才能有效提高劳动生产率，降低物资消耗和节省能源，使企业获得较好的经济效益。
制造业是经济发展与社会发展的物质基础，是一个国家综合国力的具体体现，它对国民经济的增长有着巨大的拉动效应，并给社会带来巨大的财富。
据统计：美国68%的财富来源于制造业，日本国民经济总产值的49%是由制造业提供的。
在我国，制造业在工业总产值中所占的比例为40%。
近十年来我国国民生产总值的40%、财政收入的50%、外贸出口的80%都来自于制造业，制造业还解决了大量人员的就业问题。
因此，没有发达的制造业，就不可能有国家真正的繁荣和强大。
而机械制造业的发展规模和水平，则是反映国民经济实力和科学技术水平的重要标志之一。

第一图书网, tushu007.com

<<装配钳工实用技术手册>>

内容概要

《机械工人实用技术手册系列》丛书是一套与劳动和社会保障部最新颁布的《国家职业标准》配套的、内容新、资料全、操作讲解详细的工具书，本书是桃树中的一个分册，主要内容包括装配钳工相关知识，机械传动、气压与液压传动，装配钳工专用工具设备，大型、畸形工件的划线，机械加工工艺，机械装配工艺及自动化，机床夹具的设计与制造，特殊孔、难加工材料孔的加工及典型钻头，高精度工件加工及超精加工，机床电气控制及数控机床，机床的安装调试与维修保养。

本书可供从事模具制造、装配、机床安装与维修保养的工人和技术人员阅读使用。

第一图书网, tushu007.com

<<装配钳工实用技术手册>>

书籍目录

序前言第一章 装配钳工相关知识第二章 机械传动、气压与液压传动第三章 装配钳工专用工具及设备第四章 大型、畸形工件的划线第五章 机械加工工艺第六章 机械装配工艺及自动化第七章 机床夹具的设计与制造第八章 特殊孔、难加工材料孔的加工及典型钻头第九章 高精度工件加工及超精加工第十章 机床电气控制及数控机床第十一章 机床的安装调试与维修保养

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

插图：（三）零件图的识读正确、熟练地识读零件图，是技术工人必须掌握的基本功。
1.识读零件图的要点识读零件图就是要弄清零件图中所表达的各种内容，以便于制造和检验。
识读零件图主要从以下四个方面着手。
（1）看标题栏，了解零件概貌（零件名称、材料、图样的比例等）。
（2）看视图，了解视图名称和视图数目，弄清零件的结构形状和表达方法。
（3）看尺寸标注，了解零件的大小及各部分尺寸所允许的尺寸偏差，注意尺寸基准和主要尺寸。
（4）看技术要求，了解质量标准。
2.典型零件图的识读识读如图1-28所示车床尾座空心套零件图的方法和步骤如下：（1）看标题栏。
可以知道这个零件的名称为车床尾座空心套，材料为45钢，比例1：2说明此零件图中的线性尺寸比实物缩小一半。
（2）分析图形，想象零件的结构形状。
首先要根据视图的排列和有关的标注，从中找出主视图，并按投影关系，看清其他视图以及采用的表达方法。
图中采用了主、左视图，两个剖面图和一个斜视图。
主视图为全剖视图，表达了空心套内部基本形状。
左视图只有一个作用，就是为A向视图表明位置和投影方向。
A向斜视图是表示空心套上方处外圆表面上的刻线情况。
在主视图的下方有两个移出剖面，都画在剖切位置的延长线上。
与主视图对照，可看清套筒外轴面下方有一宽度为l0mm的键槽，距离右端148.5mm处还有一个轴线偏下12mm。
右下端的剖面图，清楚地显示了两个M8mm的螺孔和一个的油孔，此油孔与一个宽度为2mm、深度为1mm的油槽相通。
此外，该零件还有内、外倒角和退刀槽。
（3）分析尺寸标注、了解各部分的大小和相互位置，明确测量基准。
如图中20.5、42、148.5、160等尺寸，均从右端面标出，这个端面即为这些尺寸的基准。
（4）看技术要求，明确加工和测量方法，确保零件质量。
如空心套外圆（5±0.01），这样的尺寸精度，一般需经磨削才能达到。
此外还有形位公差要求和表面粗糙度要求。

第一图书网, tushu007.com

编辑推荐

《装配钳工实用技术手册(精装)》：写作起点较低，进阶式自学的好帮手，多以图和表来讲解，更加直观和生动。
内容新、资料全、操作内容讲解详细。

第一图书网, tushu007.com

<<装配钳工实用技术手册>>

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