

<<钳工实训>>

图书基本信息

书名：<<钳工实训>>

13位ISBN编号：9787111185864

10位ISBN编号：7111185862

出版时间：2006-3

出版时间：机械工业出版社

作者：柴增田

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>

<<钳工实训>>

内容概要

本教材是按照高等职业学校的培养目标和教学基本要求，为满足高职院校培养“技能型紧缺人才”而编写的。

全书共11章，分别包括了技术测量、钳工概述、划线、锯割、控制、钻孔及铰孔、攻螺纹与套螺纹、铆接、刮削、研磨、钹全的基本知识基本操作方法，在每章后面都安排了思考题。

本书可作为各类职业技术学院、高职高专车类、机械类或近机械类专业的钳工实训教材，也可供有关工程技术人员、中等专业学校和技术工人等学习选用或参考。

<<钳工实训>>

书籍目录

出版说明前言第一章 测量基础知识及常用量具 第一节 机械加工精度及表面粗糙度 一、机械加工精度 二、表面粗糙度 第二节 钳工常用测量器具 一、游标量具 二、微动螺旋式量仪 三、机械式量仪 四、钳工常用量具的维护和修养 思考题第二章 钳工概述 第一节 钳工工作的主要内容 第二节 钳工的常用设备及工作场地 一、钳工工作的常用设备 二、工作场地 思考题第三章 划线 第一节 划线的常用工具及划线涂料 一、划线的常用工具 二、划线涂料 第二节 划线前的准备工作 第三节 划线的分类及基准选择 一、划线分类 二、划线基准的选择 第四节 划线时的找正和借料 一、找正 二、借料 第五节 划线的步骤和实例 一、划线的步骤 二、平面划线实例 三、立体划线实例 四、划线常见缺陷、原因分析与预防措施 思考题第四章 锯削 第一节 手锯的构造和种类 一、手锯的类型 二、手锯的构造 第二节 锯条 第三节 锯削方法 一、锯条的安装 二、操作方法 三、各种工件的锯削方法 四、锯齿崩裂后的处理 第四节 锯条损坏原因和锯削时的废品分析 思考题第五章 锉削 第一节 锉刀 一、锉刀各部分名称 二、锉刀的齿纹 三、锉刀的种类和选择 四、锉刀的装卸 五、锉刀的保养 第二节 锉刀的操作方法 一、锉刀的握法 二、锉削时的姿势 三、工件的夹持 四、基本锉削方法 第三节 各种表面的锉法 一、锉直角平面 二、锉曲面 第四节 锉配 第五节 锉削的废品分析和安全技术 一、锉削时的废品分析和预防方法 二、锉削的安全技术 思考题第六章 钻孔及铰孔 第一节 钻头 一、麻花钻 二、麻花钻的刃磨 第二节 钻床附具 一、钻夹头 二、钻头套 三、快换钻夹头 第三节 钻床和电钻 一、台式钻床 二、立式钻床 三、手电钻 第四节 钻孔方法 一、工件的夹持 二、一般工件的钻孔方法 三、在圆柱形工件上钻孔的方法 四、在斜面上的钻孔方法 第五节 钻时的冷却、润滑和切削用量 一、钻孔时的冷却和润滑 二、钻孔时的切削用量 第六节 钻孔时的废品分析和钻头 第七节 铰孔和铰刀 一、铰刀的种类及结构特点 二、铰刀的研磨 三、铰孔方法 思考题第七章 攻螺纹与套螺纹 第一节 螺纹基本知识 一、螺纹的种类和用途 二、螺纹的要素 三、普通螺纹的基本尺寸 第二节 攻螺纹 一、螺纹底孔直径的确定和加工 二、丝锥的结构和种类 三、手动攻螺纹 四、机动螺纹 五、攻螺纹时常用的方法及工具 六、攻螺纹中锥折断的取出方法 七、攻螺纹时常风缺陷分析 第三节 套螺纹 一、套螺纹工具 二、套螺纹的操作方法 三、套螺纹常见缺陷分析 思考题第八章 铆接 第一节 铆接概念 一、铆接的基本形式 二、铆接的种类 第二节 铆接工艺及应用 一、冷铆 二、拉铆 三、热铆 四、铆接的应用 第三节 铆接参数的确定 一、铆钉直径的确定 二、铆钉长度的确定 三、铆钉通也直径的确定 第四节 铆接质量分析与处理 一、铆接缺陷 二、铆接质量检查 思考题第九章 刮削 第一节 刮削概述 一、刮削的特点及作用 二、刮削的原理 第二节 显示剂和刮削精度的检查 一、显示剂 二、刮削精度的检查 第三节 刮削工具 一、校准工具.....第十章 研磨第十一章 钣金工参考文献

<<钳工实训>>

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>