

<<高级钳工必读>>

图书基本信息

书名：<<高级钳工必读>>

13位ISBN编号：9787111359678

10位ISBN编号：7111359674

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：何建民

页数：342

字数：540000

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>

## <<高级钳工必读>>

### 内容概要

本书是参照《国家职业技能标准钳工》的要求而编写的。

为了满足不同企业的需要，并考虑机械修配与专业化批量生产的不同特点，书中对一些典型工件的加工内容，都是举一反三地列举示例和多角度地进行讲解，以利于读者在生产中根据各自的加工情况参考选用；在介绍各种加工方法的同时，还针对性地结合小发明、小创造的知识以及一些经验和窍门，以拓宽视野，调动读者的主观能动性和创造能力，把钳工技术不断提高到新水平。

本书追求实用和实效，内容新颖，实践性强，提供的加工方法也比较具体，可作为中级钳工、高级钳工和钳工技师学习，也可供工程技术人员参考。

## &lt;&lt;高级钳工必读&gt;&gt;

## 书籍目录

## 前言

## 第一章 钳工基础操作和制作性加工

## 第一节 钳工基本操作技能

## 一、锯削加工

## 二、锉削加工

## 三、錾削加工

## 第二节 钳工划线技术

## 一、一般工件划线技能

## 二、特种工件划线和划线加工特殊形式

## 三、多项要求复杂工件的划线

## 四、自动冲点工具

## 第三节 制作性加工技能

## 一、钳工绕弹簧

## 二、在工件上标印加工

## 三、样板制作及对样板的检查

## 四、胶质O形密封圈的制作

## 第二章 钳工钻孔技能

## 第一节 一般性钻孔和钻普通孔

## 一、麻花钻头的结构及其改进和发展

## 二、麻花钻头的刃磨

## 三、普通工件在钻孔加工中的装夹形式

## 四、手电钻钻孔

## 第二节 在特种工件上钻孔

## 一、在薄板材料上钻孔

## 二、在狭窄空间工件上钻孔

## 三、在特大工件上钻孔

## 第三节 在特殊表面上钻孔

## 一、在圆弧面上钻孔

## 二、在球面上钻孔

## 三、在斜面和旋转角度面上钻孔

## 第三章 钳工专用夹具及其设计

## 第一节 工件在专用夹具内的定位和夹紧

## 一、工件在夹具内的定位

## 二、工件在专用夹具内的固定和夹紧

## 第二节 专用夹具设计的基础知识

## 一、专用夹具设计方法

## 二、钻模套件的基本设计

## 三、专用夹具设计中应注意的问题

## 四、夹具体的设计和制造

## 第四章 钳工加工螺纹

## 第一节 钳工手工加工螺纹

## 一、钳工攻螺纹

## 二、攻螺纹的操作提示

## 三、手工攻螺纹易出现的问题

## 四、钳工套螺纹及其特殊加工形式

## <<高级钳工必读>>

### 第二节 丝锥结构型式的改进和旧丝锥的再生

- 一、丝锥结构型式的改进
- 二、废旧丝锥的再生
- 三、从螺孔内取断丝锥

### 第三节 钻床和攻丝机上加工螺纹

- 一、机攻螺纹的基本方法
- 二、钻床或攻丝机上攻螺纹工具
- 三、自制式攻丝机
- 四、钻床或攻丝机上加工特殊螺纹
- 五、攻梯形螺纹
- 六、机攻螺纹时容易出现的问题
- 七、钻床或套丝机上套螺纹

### 第四节 难加工材料加工螺纹

- 一、难加工材料攻螺纹
- 二、难加工材料套螺纹

## 第五章 校直矫正和煨弯成形

### 第一节 工件校直加工

- 一、轴类工件的校直
- 二、盘料和线材的校直
- 三、校直丝杠类工件

### 第二节 工件矫正加工

- 一、矫正薄板类工件
- 二、热矫正薄壁类工件
- 三、矫正型钢类工件
- 四、工件热处理后的矫正

### 第三节 弯曲成形技术

- 一、弯曲件展开计算
- 二、板材弯曲成形
- 三、角钢弯曲和卷圆
- 四、各种管件弯曲成形
- 五、几种弯管装置

## 第六章 钳工修复加工

### 第一节 零部件修复方法

- 一、焊补法修复铸铁件
- 二、磨损零件的电镀修复
- 三、化学镀镍在工件修复中的应用
- 四、粘接技术在修复加工中的应用

### 第二节 典型零部件的修复

- 一、轴类件的修复
- 二、轴瓦的修复
- 三、套筒类工件的修复

### 第三节 传动件的修复

- 一、传动带的修复
- 二、螺纹损坏后的修复
- 三、齿轮的修复
- 四、链传动的修复

### 第四节 机床导轨面研伤后的修复

<<高级钳工必读>>

一、焊修法

二、刷镀法

三、粘接技术在导轨修复中的应用

第五节 车床床鞍下导轨研伤后的修复

一、粘贴聚四氟乙烯塑料薄板修复法

二、涂敷导轨涂料修复法

第七章 钳工净化技术和光整加工

第一节 去毛刺加工

一、各种去毛刺方法

二、正确选择刀具和工艺，抑制毛刺产生

第二节 钳工抛光技术

一、在抛光机上抛光

二、在车床上抛光

三、电解抛光法

第三节 清洗去油加工

一、手工清洗和机械清洗

二、化学除油清洗

三、电解除油清洗

第四节 除锈防锈技术

一、表面除锈处理

二、表面防锈处理

第五节 液体油的净化和再生

一、润滑油的主要性质和基本要求

二、废润滑油的净化和再生

三、废汽油、煤油、柴油的净化和再生

四、润滑油的鉴别和测定

## <<高级钳工必读>>

### 编辑推荐

《高技能人才必读系列丛书：高级钳工必读》追求实用和实效，内容新颖，实践性强，提供的加工方法也比较具体，可作为中级钳工、高级钳工和钳工技师学习，也可供工程技术人员参考。

本书特色：依据最新《国家职业技能标准》中级钳工、高级钳工、技师及高级技师的要求编写适合中级工、高级工、技师和高级技师的在职培训和继续教育，有助于他们掌握诀窍、提高技艺、练就绝活主要内容涉及钳工操作技术的难点、要点及诀窍，工艺的改进及创新，设备的技术改造，专用夹具的设计等目的在于使读者掌握高难技能，增强其分析问题和解决问题的能力，启发和引导读者的创新思维和创造力

<<高级钳工必读>>

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>