

<<工具钳工手册>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工手册>>

13位ISBN编号：9787534938580

10位ISBN编号：7534938589

出版时间：2009-10

出版时间：河南科学技术出版社

作者：孙庚午

页数：1028

字数：1040000

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>

## <<工具钳工手册>>

### 前言

“工欲善其事，必先利其器”，许多行业在工作中需要各种各样的工具。工具钳工即指从事工具制造和修理的工人，在日常工作中很需要一本解决他们经常遇到的各种问题的工具书。

为了满足他们工作、学习的需要，特编写了这本《工具钳工手册》。

本手册重点介绍了刀具、夹具、模具及常用工具和量具的构造原理、性能、规格、使用特点、制造与修理方法以及有关资料，特别是对如何选用制造材料、热处理方法及刀具的几何参数和使用、刃磨方法进行了详细介绍。

同时，还介绍了工具钳工应当掌握的基础知识和操作技能，以及经常需要查找的各种资料。

本手册在叙述上，简明扼要，主要以数据、图表的形式进行说明；在技术内容上，先进可靠，采用了最新的标准和资料；在选材上，注重实用，把工具钳工日常工作中遇到的各种问题和经常查找的资料作为本手册的主要编写内容。

在本手册的编写过程中，曾得到不少同志热情的支持和帮助，在此特表示衷心的感谢！

## <<工具钳工手册>>

### 内容概要

本手册着重介绍了工具钳工工作中常用的各种资料，其内容主要有：金属切削刀具的材料、热处理、规格尺寸及制造、刃磨和翻新方法；夹具的构造原理、零部件技术参数及其加工和装配；模具的典型结构、制造和修理；常用量具和工具的性能、规格及制造、使用和维修方法；工具钳工应当具备的基础知识和必须掌握的操作技术，如划线、钻孔、攻套螺纹、錾削、锯削、锉削、刮研、研磨、铆接、锡焊、黏结、矫正、弯形以及装配和修理等；工具钳工经常查找的各种资料，如机械零件与机械传动、常用材料与热处理、机械制图和公差配合、形位公差及表面粗糙度等。

本手册内容丰富，叙述简明扼要，资料新颖，技术先进可靠，不仅适合工具钳工使用，而且可供从事工具制造的广大工人、管理干部、技术人员和工具使用者查阅，也可供技工学校有关专业的师生参考。

<<工具钳工手册>>

作者简介

孙庚午，河南省郑州市人。  
机械工业部第六设计研究院高级工程师，河南省机械加工学会常务理事、常务副秘书长。  
从事机床、设备设计和工厂设计，曾负责全国机床工具行业工艺发展规划。  
会俄语，懂英语、德语、日语，曾兼任翻译赴俄罗斯等国考察。  
独自编著出版有《实用工具手册》

## 书籍目录

第一章 常用资料 一、常用一般资料 1.常用金属材料的熔点 2.常用材料的摩擦系数 3.常用金属材料的硬度 4.各种硬度值的换算 5.温度的换算 6.常用材料的密度 7.常用金属型材的理论质量 二、常用专业资料 1.圆锥的锥度与锥角 2.圆锥体各部尺寸的计算 3.工具圆锥 4.1 : 30刀具圆锥 5.刀具圆柱形尾柄的直径和孔径 6.刀具用的方头和方孔 7.T形槽 8.滚花 (GB.6403.3—86) 9.零件倒角、倒圆 三、常用计算资料 1.常用数学符号 2.常用数表 3.常用数学公式 4.常用几何图形面积的计算 5.常用几何体表面积和体积的计算 6.正多边形的计算 7.弓形尺寸的计算 8.弧度与角度的换算 9.角度与弧度的换算 四、法定计量单位及其换算 1.我国的法定计量单位 2.常用法定计量单位及其换算 3.米制计量单位表 4.毫米与英寸对照表 5.英寸与毫米对照表

第二章 材料 一、常用金属材料 1.金属材料的性能 2.主要合金元素对金属材料性能的影响 3.铸铁和铸钢 4.钢 5.有色金属及其合金 二、常用非金属材料 1.工程塑料 2.工业橡胶 3.平面毡 4.纸板 三、润滑材料 1.润滑油 2.润滑脂

第三章 机械制图 一、一般规定 1.图纸幅面及格式 (GB / T 14689—93) 2.比例 (GB / T 14690—93) 3.剖面符号 (GB / T 4457.5—84) 4.图线 (GB / T 4457.4—84) .....第四章 装配基础知识第五章 修理基本技术第六章 金属切削刀具第七章 夹具第八章 模具第九章 量具第十章 工具第十一章 工具钳工操作技术第十二章 机械零件与机械传动第十三章 公差与配合、形位公差及表面粗糙度第十四章 热处理附录

## 章节摘录

插图：(3) 清洗作业的安全技术措施清洗零件容易造成对周围环境的污染，甚至发生爆炸、火灾等事故。

特别是汽油、柴油、三氯乙烯等化学物品都有毒性，对人体健康有很大危害，因此必须采取妥善的安全措施。

1) 采用有机溶剂作清洗液进行清洗作业的场所，属乙类火灾危险区域，必须有良好的通风设施，并且严禁引入火种和吸烟，应配置火灾自动报警设备和自动灭火系统。

同时，还应设置可燃气体检测仪，定期进行检测。

在作业场所周围15 m范围内，严禁堆积易燃物、易爆物品。

2) 清洗液配制间应与周围的相邻部分封隔开，并且要设置全面机械通风。

3) 要严格控制清洗作业场所的噪声，使其对作业区的影响不超过85 dB。

4) 超声波清洗用的清洗槽，由于长期受化学物品腐蚀，所以必须定期检查，以防止槽底破裂事故。

为降低噪声，须提高超声波工作的频率，并且要对清洗槽及槽底换能器采取隔音措施。

5) 清洗作业场所的地面要平整光滑，易于清扫，并应配置地面和墙壁的冲洗设施。

经常有酸碱液流散或聚积的地面，应采用耐腐蚀材料铺设，并呈1%~2%坡度，坡向车间的排污系统。

6) 清洗作业人员要戴防护手套，如耐碱的橡皮手套和耐苯的防护手套等。

并且要对操作工人进行安全教育和防护用品合理使用的职业教育。

7) 当三氯乙烯溅入眼睛时，应立即用大量清水冲洗。

当小滴溅入眼睛时，在用水冲洗前，先掀开眼皮，用纯净空气吹一下眼球，等三氯乙烯初步蒸发后再用清水冲洗。

然后，立即送医院急诊。

<<工具钳工手册>>

编辑推荐

《工具钳工手册》由河南科学技术出版社出版。

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>