

<<钳工实训指导>>

图书基本信息

书名：<<钳工实训指导>>

13位ISBN编号：9787810739481

10位ISBN编号：7810739484

出版时间：2007-2

出版时间：哈工程大

作者：张翼

页数：116

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>

<<钳工实训指导>>

前言

进入21世纪,我国制造业在世界上所占比重越来越大。随着我国逐渐成为“世界制造业中心”,对高技能人才,特别是钳工技能型人才的需求量越来越大。因为任何一套电工电子产品、机电产品都经过零件的生产和整机组装,在维修和保养时,还要进行拆卸、维修和装配;这一切都要求操作者必须具备一定的钳工技能。

为了满足钳工技能型人才的需要,钳工技能的教学内容和教学方法也需要不断进行调整。

本书是钳工工艺和钳工技能练习的一体化教材,力求体现国家倡导的“以就业为导向,以能力为本位”的精神,结合钳工职业技能鉴定的要求,注重实训教学,强化上岗前的培训。

本教材在编写过程中力求突出以下特点。

1.本教材系根据高等职业学院对钳工技能人才培养培训指导方案中核心教学与训练项目的基本要求和有关国家职业标准编写的。

在编写的过程中,是在经过深入调研,总结多年教学培训经验,结合生产实际,广泛参考有关资料的基础上完成的。

2.在内容编排上以中级钳工的基础知识、专业知识和相关知识为主要内容。为便于读者自学,对相关知识部分作了必要的扩充,适当收入了初、高级工的内容。

3.在内容的选择上,紧扣钳工工种《国家职业技能鉴定规范》中的考核要点,所选课题源于生产实际,操作过程曾在生产或实习中得到验证,具有一定的典型性、实用性和通用性。

本书由渤海船舶职业学院张翼主编,戴武参编。其中第一章至第三章由戴武编写,其他各章由张翼编写。

本书在编写过程中得到了有关领导和同志的大力支持,在此表示衷心的感谢。由于编者的水平有限,不足之处在所难免,恳请各相关高职院校师生和广大读者在使用本教材过程中给予关注,并将意见及时反馈给我们,以便修订时完善。

<<钳工实训指导>>

内容概要

《钳工实训指导》以中级钳工为主要对象，以介绍钳工操作步骤和方法为重点，突出钳工职业能力。

主要内容有钳工常用量具设备、划线、锉削、錾削、锯削、钻孔、扩孔、铰孔和铰孔、攻丝、套丝、矫正、弯曲、刮削、研磨、装配工艺基础等基本知识；针对钳工的操作给出8个基础实训内容和2个综合实训课题。

《钳工实训指导》可供高职院校作为实训教材，也可供高职院校技能培训使用。

书籍目录

第一章 钳工常用量具、设备第一节 常用量具第二节 钳工常用设备第二章 划线第一节 划线的工具及涂料第二节 划线基准的选择第三节 划线的步骤第三章 锉削、錾削和锯削第一节 锉削第二节 錾削第三节 锯削第四章 钻孔、扩孔、铰孔和绞孔第一节 钻孔第二节 扩孔第三节 铰孔第四节 绞孔第五章 攻丝和套丝第一节 螺纹第二节 攻丝第三节 套丝第六章 矫正、弯曲第一节 矫正第二节 弯曲第七章 刮削和研磨第一节 刮削第二节 研磨第八章 装配第一节 装配工艺的基础要求第二节 螺丝连接装配第三节 键、销连接装配第九章 基础实训实训一 立体划线实训二 锉削平面实训三 锯削长方体实训四 铰孔实训五 攻螺纹实训六 弯形实训七 原始平板刮研实训八 研磨四方体第十章 综合实训课题一 四方锤的制作课题二 八角锤的制作课题三 凸形块课题四 导向块课题五 直角配件课题六 锉配变角板课题七 五方合套课题八 燕尾镶配课题九 V形对配课题十 插槽三件套课题十一 连接轴课题十二 梯形双头配

<<钳工实训指导>>

章节摘录

3.薄板四周呈波纹状 这说明钣料四边变薄而伸长了(图6-2(b))。捶击点应从中间向四周,按图中箭头所示方向,力量逐渐减小,密度逐渐变稀,经反复多次捶打,使钣料达到平整。

4.薄板发生翘曲等不规则变形 如图6-2(c)所示,当对角翘曲时,就应沿另外没有翘曲的对角线捶击,使其延展而矫平。

5.薄板有微小扭曲 可用抽条从左到右抽打平面(图6-1(a)),因抽条与钣料接触面积较大,受力均匀,容易达到平整。

6.钣料是铜箔、铝箔等薄而软的材料 可用平整的木块,在平板上推压钣料的表面,使其达到平整,也可用木锤或橡皮锤捶击。

7.用氧-乙炔切割下的钣料 边缘在气割过程中冷却较快,收缩严重,造成切割下钣料不平。这种情况也应捶击边缘气割处,使其得到适量的延展。

捶击点在边缘处重而密,第二、三圈应轻而稀,逐渐达到平整。

8.厚板矫正 由于厚板刚性好,可采用捶击法,用锤直接捶击凸处,使其纤维受压缩变短而达到矫平。

四、棒类、轴类零件的矫直 棒类和轴类零件的变形主要是弯曲。

一般是用弯曲的方法矫直。

矫直前,应先检查零件的弯曲程度和弯曲部位,并做好记号,然后使凸部向上,用手锤连续捶击凸处。

这样棒料上层金属受压力缩短,下层金属受拉力伸长,使凸起部位逐渐消除。

直径较大的棒类、轴类零件的矫直,先把轴装在顶尖上,找出弯曲部位,然后放在V形铁上,用螺旋压力工具矫直(图6-3)。

压时可适当压过一些,以便铲除因弹性变形所产生的回翘,然后用百分表检查轴的弯曲情况。

边矫直,边检查,直到符合要求为止。

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>