

<<钳工技能训练>>

图书基本信息

书名：<<钳工技能训练>>

13位ISBN编号：9787811257250

10位ISBN编号：7811257254

出版时间：2011-06-01

出版时间：解景浦、郝宏伟 中国海洋大学出版社 (2011-06出版)

作者：解景浦，郝宏伟 编

页数：106

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>

<<钳工技能训练>>

内容概要

《高职高专“十二五”规划教材·机械电子类：钳工技能训练》是学习钳工技能知识的基本用书。主要包括钳工常用设备和工作场地、常用量具的使用方法、翘线、锯削、錾削、锉削、矫正与弯曲、孔加工、攻丝与套丝、铆接、刮削、研磨、装配等操作技能共13章的内容。

本书以介绍钳工基本操作技能和方法为重点，从钳工应具有的基本通用知识和钳工全方面的技能需要出发，以全而简为原则，本书全面地介绍了钳工常用的操作技能与原理，为了便于掌握与理解，又用简洁的语言表达，使读者能快速的掌握。

本书注重钳工的基本技能训练和基本知识的普及，使读者不但能快速掌握基本技能，更能对钳工知识加以理解。

本书适合作为高等职业院校、中等职业技工学校工科专业进行金工实习及钳工技能训练的实训教材。

<<钳工技能训练>>

书籍目录

第1章钳工常用设备和工作场地 1.1钳工常用设备 1.1.1钳台 1.1.2台虎钳 1.1.3砂轮机 1.1.4钻床 1.2钳工工作场地及安全文明生产 1.2.1钳工工作场地 1.2.2劳动纪律与安全文明生产常识 第2章常用量具 2.1量具的种类 2.2常用量具及使用方法 2.2.1游标卡尺 2.2.2千分尺 2.2.3百分表 2.2.4万能角度尺 2.2.5水平仪 第3章划线 3.1概述 3.1.1划线的作用 3.1.2划线的要求 3.1.3划线的种类 3.2划线工具和使用方法 3.2.1划线平台 3.2.2划针 3.2.3划规 3.2.4划线盘 3.2.5钢直尺 3.2.6高度游标尺 3.2.790°角尺 3.2.8样冲 3.3支撑工件的工具 3.3.1V形架 3.3.2方箱 3.3.3千斤顶 3.4划线步骤 3.4.1划线前的准备工作 3.4.2划线过程 3.4.3划线实例 第4章锯削 4.1锯削工具 4.1.1锯弓 4.1.2锯条 4.2锯削方法 4.2.1锯条的安装 4.2.2工件的夹持 4.2.3起锯方法 4.2.4锯削姿势及锯削运动 4.2.5工件的锯削方法 4.3锯削质量分析 第5章錾削 5.1錾削工具 5.1.1錾子 5.1.2手锤 5.2錾子的刃磨与热处理 5.2.1錾子的刃磨 5.2.2錾子的热处理 5.3錾削方法 5.3.1錾子和手锤的握法 5.3.2挥锤方法 5.3.3錾削姿势 5.3.4平面的錾削方法 5.3.5油槽的錾削方法 5.3.6板料的錾切方法 5.4錾削质量分析 第6章锉削 6.1锉刀 6.1.1锉刀的构造及各部分名称 6.1.2锉刀的类型、规格、基本尺寸 6.1.3锉刀的选择 6.1.4钳工锉刀手柄的装卸 6.1.5锉刀的正确使用和保养 6.2锉削方法 6.2.1锉刀的握法 6.2.2工件的装夹 6.2.3站立姿势 6.2.4平面的锉削方法 6.2.5曲面的锉削方法 6.2.6球面的锉削方法 6.2.7锉配 6.3锉削质量分析 第7章矫正和弯曲 7.1矫正 7.1.1矫正原理 7.1.2矫正工具 7.1.3手工矫正方法 7.2弯曲 7.2.1弯曲原理 7.2.2弯曲前毛坯长度的计算 7.2.3弯曲方法 第8章孔加工 8.1麻花钻 8.1.1麻花钻的构造 8.1.2麻花钻的切削角度与几何尺寸及其对切削的影响 8.1.3麻花钻的刃磨 8.2钻孔方法 8.2.1工件的夹持 8.2.2钻孔方法 8.2.3钻孔时的安全文明生产 8.3切削液和切削用量的选择 8.3.1切削液的作用 8.3.2切削液的种类 8.3.3切削用量的选择 8.4扩孔、铰孔、铰孔 8.4.1扩孔的概念及其特点 8.4.2铰孔的概念及其特点 8.4.3铰孔的概念及其特点 8.5钻削安全技术与质量分析 8.5.1钻削安全技术 8.5.2钻孔时产生废品的分析 8.5.3钻孔时钻头损坏的原因和预防方法 第9章攻丝与套丝 9.1攻螺纹 9.1.1攻螺纹工具 9.1.2攻螺纹方法 9.1.3从螺孔中取出断丝锥的方法 9.2套螺纹 9.2.1套螺纹工具 9.2.2套螺纹方法 9.3攻丝与套丝的质量分析 第10章铆接 10.1铆接的基本知识 10.1.1铆接过程 10.1.2铆接种类 10.2铆钉和铆接工具 10.2.1铆钉种类及应用 10.2.2铆接工具 10.3铆接方法 10.3.1铆钉直径的确定 10.3.2铆钉长度的确定 10.3.3铆孔直径的确定 10.3.4手工铆接方法 10.3.5铆接件的结合形式 10.3.6铆钉的拆卸方法 10.4铆接质量分析 第11章刮削 11.1刮削的基本知识 11.1.1刮削种类 11.1.2刮削工具 11.2刮削方法 11.2.1平面刮削方法 11.2.2曲面刮削方法 11.3刮削质量分析 第12章研磨 12.1研磨概念 12.1.1研磨的基本原理 12.1.2研磨的作用 12.1.3研磨余量 12.2研具和研磨剂 12.2.1研具 12.2.2研磨剂 12.3研磨方法 12.3.1手工研磨运动轨迹的形式 12.3.2研磨的工作内容 12.4研磨的质量分析 第13章装配 13.1装配的基本知识 13.1.1装配工作的重要性 13.1.2装配组织形式 13.1.3装配工艺过程 13.1.4装配工艺规程 13.2旋转件的平衡 13.2.1旋转件的不平衡形式 13.2.2旋转件的平衡方法 13.3固定连接的装配工艺 13.3.1螺纹连接的装配工艺 13.3.2键连接的装配工艺 13.3.3销连接的装配工艺 13.3.4过盈连接的装配工艺 13.4轴承的装配工艺 13.4.1滑动轴承的装配 13.4.2滚动轴承的装配 13.5带传动的装配工艺 13.5.1带轮与传动轴的装配 13.5.2传动带的安装 参考文献

<<钳工技能训练>>

章节摘录

版权页：插图：（1）试钻。

起钻的位置是否准确，直接影响孔的加工质量。

钻孔前，先把孔中心的样冲眼冲大一些，这样可使横刃在钻前落入样冲眼内，钻孔时钻头就不易偏离中心了。

判断钻尖是否对准钻孔中心，先要在两个相互垂直的方向上观察。

当观察到已对准后，先试钻一浅坑，看钻出的锥坑与所划的钻孔圆周线是否同心，如果同心，就可继续钻孔。

否则，借正后再钻。

（2）借正。

当发现试钻的锥坑与所划的钻孔圆周线不同心时，应及时借正。

一般靠移动工件位置借正。

当在摇臂钻床上钻孔时，要移动钻床主轴。

如果偏离较多，也可用样冲或油槽錾在需要多钻去材料的部位錾几条槽，以减少此处的切削阻力而让钻头偏过来，达到借正的目的。

（3）限速限位。

当钻通孔即将钻穿时，必须减少进给量，如原采用自动进给，此时最好改成手动进给。

因为当钻尖刚钻穿工件材料时，轴向阻力突然减小，由于钻床进给机构的间隙和弹性变形突然恢复，将使钻头以很大的进给量自动切入，以致造成钻头折断或钻孔质量降低等现象。

如果钻不通孔，可按孔的深度调整挡块，并通过测量实际尺寸来检查挡块的高度是否准确。

（4）深孔的钻削。

要注意排屑，一般当钻进深度达到直径的3倍时，钻头就要退出排屑。

且每钻进一定深度，钻头就要退刀排屑一次，以免钻头因切屑阻塞而扭断。

<<钳工技能训练>>

编辑推荐

<<钳工技能训练>>

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>