

<<钳工操作技能手册>>

图书基本信息

书名：<<钳工操作技能手册>>

13位ISBN编号：9787111064572

10位ISBN编号：7111064577

出版时间：1998-10

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧

页数：590

字数：506000

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>

## <<钳工操作技能手册>>

### 内容概要

“操作技能手册丛书”第2版在遵循原书“实用性、科学性、先进性”相结合为宗旨，以提高操作技术工人综合素质及技能素质为目的的基础上，对全书总体结构和内容设置作了适当的调整和增补，更进一步充实和完善了操作技能内容。

“钳工操作技能手册”全书共分七章，主要包括：划线、錾削、锯削、锉削、刮削、矫正和弯形等基础技能操作；常用钻床型号及主要技术参数，钻床辅具，钻头、铰刀类型规格尺寸，钻削方法，铰削方法，攻螺纹，套螺纹；研磨、珩磨、抛光的光整加工；典型零件的装配与调整；常用技术资料等。

本书主要供从事机械加工操作技术工人及技术人员使用，也可供技工学校师生学习参考。

# <<钳工操作技能手册>>

## 书籍目录

前言第一章 钳工加工 第一节 划线 一 常用划线工具名称及用途 二 常用基本划线方法  
三 划线基准的选择 四 划线时的校正和借料 五 划线程序 六 应用分度头划  
线 七 典型零件划线举例 第二节 錾削 一 錾子的种类及用途 二 錾子的切削部分及  
几何角度 三 錾子的刃磨与淬火方法 四 錾削方法 第三节 锯削 一 锯削的应用 二  
锯削工具 三 锯削方法 第四节 锉削 一 锉刀的各部分名称 二 锉刀的分类及基本参  
数 三 常用锉刀型式及尺寸 四 锉削方法 第五节 刮削 一 常见刮削的应用及刮削面种  
类 二 刮削工具 三 刮削余量 四 刮削精度要求 五 刮削方法 六 刮削面缺陷  
的分析 第六节 矫正和弯形 .....第二章 钻削、铰削 第一节 钻削 第二节 铰削第三章 攻螺纹与套  
螺纹 第一节 攻螺纹 第二节 套螺纹第四章 光整加工 第一节 研磨 第二节 珩磨 第三节 抛光第五章 装  
配与调整 第一节 装配工艺基础 第二节 典型部件装配方法举例第六章 修配技术第七章 常用技术资料

<<钳工操作技能手册>>

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>