

<<实用钳工手册>>

图书基本信息

书名：<<实用钳工手册>>

13位ISBN编号：9787111263166

10位ISBN编号：7111263162

出版时间：2009-4

出版时间：陈宏钧 机械工业出版社 (2009-04出版)

作者：陈宏钧 编

页数：578

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>

## <<实用钳工手册>>

### 前言

为提高广大技术工人的综合素质，适应机械加工技术发展的需要，更好地解决生产中的技术问题，我们编写了这本《实用钳工手册》。

本书是从中小型企业技术工人应具有较广泛的通用知识及多面技能的实际需要出发，以“少而精”的原则，精选出在实际工作中常用的、经过实践验证确实可靠的技术内容，并对所选资料经过反复核对和精心加工；以图表为主，加以讲解，一目了然，使读者学以致用，既能短期速成，又能循序渐进。

本书共分十三章，主要内容包括：常用资料，机械制图基本规则，常用材料及应用，划线，刮削，研磨，珩磨，抛光，钻削，铰削，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，典型机构的装配，修配技术和钳工常用工具等。

本书由陈宏钧主编、洪寿兰主审。

参加编写的人员还有洪寿春、王学汉、李凤友、洪二芹、单立红、陈环宇等。

由于我们水平有限，在编写中难免有不足之处，真诚希望广大读者批评指正。

## <<实用钳工手册>>

### 内容概要

《实用钳工手册》结构合理、层次清楚、语者简练，技术难度适当，实用便查。

书中涉及的标准均为国家和企业现行标准。

全书共分十三章，主要内容包括：常用资料，机械制图基本规则，常用材料及应用，划线，刮削，研磨，珩磨，抛光，钻削，铰削，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，典型机构的装配，修配技术和钳工常用工具等。

《实用钳工手册》可供从事机械加工操作技术的工人及技术人员学习使用，也可作为技工学校及各种机械工人培训班的教材。

## &lt;&lt;实用钳工手册&gt;&gt;

## 书籍目录

目录前言第一章 常用资料一、常用字母1. 汉语拼音字母2. 拉丁字母3. 希腊字母二、主要化学元素符号、相对原子质量和密度三、常用金属材料熔点四、法定计量单位及其换算1. 国际单位制(SI)2. 常用法定计量单位与非法定计量单位的换算3. 常用单位换算五、常用数表1. 兀的重要函数表2. 常用几何图形计算公式3. 圆周等分系数表4. 圆弧长度计算表5. 内圆弧与外圆弧计算6. V形槽宽度、角度计算7. 燕尾与燕尾槽宽度计算8. 内圆锥与外圆锥计算六、孔、轴的极限偏差1. 术语和定义2. 基本规定3. 轴的极限偏差4. 孔的极限偏差5. 一般公差七、形状和位置公差1. 形状和位置公差符号2. 公差值表3. 形状和位置公差未注公差值八、表面粗糙度1. 评定表面粗糙度的参数2. 表面粗糙度的符号、代号及标注3. 表面粗糙度代号在图样上的标注方法4. 各级表面粗糙度的表面特征及应用举例第二章 机械制图基本规则一、基本规定1. 图纸幅面和格式2. 标题栏和明细栏3. 比例4. 字体5. 图线6. 剖面符号二、图样画法1. 视图2. 剖视图3. 断面图4. 局部放大图5. 简化画法三、尺寸注法1. 基本规则2. 标注尺寸三要素3. 标注尺寸的符号4. 简化注法第三章 常用材料及应用一、金属材料性能的名词术语二、钢1. 钢牌号表示方法2. 常用钢的品种和应用举例3. 常用钢的火花鉴别方法三、铸铁1. 铸铁牌号表示方法2. 常用铸铁的品种和用途四、有色金属及其合金1. 有色金属及其合金代号表示方法2. 铜及铜合金3. 铸造铜合金的牌号和用途4. 常用铝及铝合金的牌号和用途5. 常用铸造铝合金的代号和应用五、粉末冶金材料的分类及应用六、非金属材料1. 常用工程塑料的性能和应用2. 常用橡胶的特性和用途第四章 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1. 划线基准选择原则2. 常用划线基准类型四、划线时的校正和借料1. 校正的目的和原则2. 借料五、划线程序1. 划线前的准备工作2. 划线3. 检查、打样冲眼六、立体划线七、应用分度头划线1. 分度头的结构及传动系统2. 分度头的主要附件3. 分度方法4. 等速凸轮运动曲线的划线第五章 刮削一、常见刮削的应用及刮削面种类1. 常见刮削应用举例2. 刮削面种类二、刮削工具1. 通用刮研工具2. 刮刀3. 刮削用显示剂的种类及应用三、刮削余量1. 平面刮削余量2. 内孔刮削余量四、刮削精度要求1. 平面刮点要求2. 滑动轴承刮点要求3. 金属切削机床刮点要求五、刮削方法1. 平面的刮削方法2. 平行面的刮削方法3. 垂直面的刮削方法4. 曲面的刮削方法六、刮削面的质量分析第六章 研磨一、研磨的分类及适用范围二、研磨剂1. 常用磨料及适用范围2. 磨料粒度的选择3. 研磨液4. 研磨剂的配制三、研具1. 研具材料2. 通用研具四、研磨方法1. 常用研磨运动轨迹2. 研具的压砂3. 研磨工艺参数的选择4. 典型面研磨方法举例五、研磨的质量分析1. 平板压砂常见问题及产生原因2. 研磨时常见缺陷及产生原因第七章 珩磨和抛光一、珩磨1. 珩磨机 and 珩磨头2. 珩磨用夹具3. 珩磨油石的选择4. 珩磨工艺参数的选择5. 珩磨缺陷产生原因及解决方法二、抛光1. 抛光轮材料的选用2. 磨料和抛光剂3. 抛光工艺参数第八章 钻削、铰削一、钻削1. 钻床2. 钻头3. 钻孔方法二、扩孔1. 扩孔钻2. 扩孔方法3. 扩孔钻的切削用量4. 扩孔钻扩孔中常见问题产生原因和解决方法三、铰孔1. 铰钻2. 用麻花钻改制铰钻3. 端面铰钻4. 高速钢及硬质合金铰钻加工的切削用量5. 铰子L中常见问题产生原因和解决方法四、铰削1. 铰刀2. 铰孔方法3. 高速钢铰刀加工不同材料的切削用量4. 硬质合金铰刀铰孔的切削用量5. 多刃铰刀铰孔中常见问题产生原因和解决方法第九章 攻螺纹与套螺纹一、攻螺纹1. 攻螺纹用丝锥及工具2. 攻螺纹方法3. 攻螺纹中常见问题二、套螺纹1. 套螺纹用板牙及工具2. 套螺纹方法3. 套螺纹常见问题及防止方法第十章 矫正和弯形一、矫正1. 常用手工矫正方法2. 常用机械矫正方法二、弯形1. 弯形件展开长度计算方法2. 弯形方法第十一章 典型机构的装配一、螺纹联接1. 螺钉(螺栓)联接的几种形式2. 螺纹联接的装配要求3. 有规定预紧力螺纹联接装配方法4. 螺纹联接的防松方法二、键联接1. 松键联接装配2. 紧键联接装配3. 切向键联接装配4. 花键联接装配三、销联接1. 销的类型2. 销联接装配四、过盈连接1. 压入法2. 温差法3. 圆锥面过盈连接装配方法五、铆接1. 铆接形式2. 铆接工具3. 铆钉4. 铆钉孔直径和铆钉长度的确定5. 铆接方法6. 单面铆接7. 铆接常见缺陷产生原因及防止措施六、滑动轴承的装配1. 滑动轴承的分类2. 滑动轴承的装配七、滚动轴承的装配1. 滚动轴承的预紧和调整2. 一般滚动轴承的装配第十二章 修配技术一、一般零件的拆卸方法1. 键联接的拆卸方法2. 销的拆卸方法3. 滚动轴承的拆卸方法4. 衬套的拆卸方法二、粘接1. 常用粘接剂的牌号(或名称)、固化条件及用途2. 粘接工艺三、电喷涂工艺1. 电喷涂修复方法的优缺点2. 电喷涂修复工艺四、电刷镀工艺1. 刷镀的一般工艺过程2. 灰铸铁件刷镀工艺3. 球墨铸铁件

## &lt;&lt;实用钳工手册&gt;&gt;

刷镀五、浇铸巴氏合金及补焊巴氏合金工艺1. 浇铸巴氏合金2. 补焊巴氏合金第十三章 钳工常用工具  
一、旋具类1. 一字槽螺钉旋具2. 十字槽螺钉旋具3. 螺旋棘轮螺钉旋具二、虎钳1. 普通台虎钳2. 多  
用台虎钳3. 方孔桌虎钳4. 手虎钳三、钢锯及锯条1. 锯架2. 锯条四、锉刀1. 锉刀的各部名称2. 锉  
刀的分类及基本参数3. 常用锉刀形式及尺寸五、限力扳手1. 双向棘轮扭力扳手形式和尺寸2. 指示表  
式测力矩扳手形式和尺寸六、管道工具1. 管子钳2. 管子台虎钳3. 管螺纹铰板及板牙4. 管子割刀5.  
扩管器6. 手动弯管机七、电动工具1. 电钻2. 攻螺纹机3. 电动螺钉旋具4. 电动拉铆枪5. 手持式电  
剪刀6. 电冲剪7. 型材切割机8. 模具电磨9. 电动扳手八、气动工具1. 气钻2. 直柄式气动螺钉旋具3.  
. 气动攻螺纹机4. 气扳机5. 气动铆钉机6. 气动拉铆枪7. 气动压铆机8. 气剪刀

<<实用钳工手册>>

章节摘录

插图：

## <<实用钳工手册>>

### 编辑推荐

《实用钳工手册》共分十三章，主要内容包括：常用资料，机械制图基本规则，常用材料及应用，划线，刮削，研磨，珩磨，抛光，钻削，铰削，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，典型机构的装配，修配技术和钳工常用工具等。

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>