

<<钳工能手>>

图书基本信息

书名：<<钳工能手>>

13位ISBN编号：9787111265498

10位ISBN编号：7111265491

出版时间：2009-6

出版单位：机械工业

作者：技能士の友編集部

页数：161

字数：190000

译者：戎圭明,张立丽

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>

<<钳工能手>>

内容概要

本书是一本介绍钳工工具及其使用技能的入门指导书。

主要内容包括：钳工使用的一般工具，锯的种类及使用方法，划线的技巧，锉刀的种类及使用技巧，刮刀和錾子的使用方法，钻头、丝锥、铰刀的使用方法，用于组装、分解零部件的工具以及用于加工的电动工具等。

本书可供钳工或机械加工工人入门培训使用。

<<钳工能手>>

作者简介

作者：(日)技能士の友編集部 译者：戎圭明 张立丽

<<钳工能手>>

书籍目录

一般工具 平台 台虎钳 锤子 相关的用字锯 弓形锯的种类和 锯条 锯条的装法 锯的握法和锯削时的 姿势 锯削方钢的方法 锯削圆棒的方法 锯削管子的方法 锯削板材的方法 特种锯划线 划线时使用的工具 划线盘 划针 非对称划规 高度游标卡尺 划规 样冲 划线和涂料 划线的粗细和读法 中心的求法 垂直线的划法 角度的划线法 带孔零件的划线法 大件的划线法 铸件的划线法 轴类工件的划线法 键槽的划线法 锉刀 锉刀的种类和大小 锉刀的齿 刀柄的装卸法 锉刀的握法 锉削时的姿势 锉削的进行方式 加工余量大的时候 平面的加工 角落和内侧角的加工 整形锉的使用方法 外侧曲面的加工 内侧曲面的加工 倒角 特殊锉刀 锉刀的锉纹堵塞 古今纵横说钳工刮刀、錾子、钣金钻头、丝锥、铰刀组装、分解电动工具

<<钳工能手>>

章节摘录

插图：锤子也是钳工作业时不可缺少的工具。

锤子的头部采用S55C（日本标准钢号）等类的硬钢，经过热处理，一头为平头，另一头为圆头。

圆头用于铆接等作业中；另一头貌似平头，其实是半径最小为100mm的球形，做成这样的形状是为了在敲打时让力集中。

锤子大小的区分是根据头部的重量来定，这就是它的“公称号码”，常使用1/2、1/4、1、3/2等来表示，它们的单位是磅，为了统一于米制，一般不用磅来表示。

但是在工作场所人们常说“11b的锤子”，11b=0.45kg，是最常用的一种。

不能使用头部有缺口或是毛刺的锤子，有毛刺就容易产生缺口，有了缺口就很容易扩大，因此可能有碎块崩落下来使人受伤。

毛刺必须用磨床等除去，用有缺口的锤子无法正确作业。

锤子的头部有楔块嵌入。

锤子头部装手柄的洞的两侧是锥形，从一头将手柄打入，在另一头用楔块使木柄变粗，让头部不至于脱落。

如果头部松动是危险的，此时不可使用，要另外选择手柄装得牢固的锤子，或是重新装好手柄。

在安全使用锤子的问题上，还有一个需要特别注意的问题，即在举起锤子准备打击以前，一定要回身看看后面，防止挥起锤子时打到别人。

一定要养成举起锤子前看看身后的习惯。

<<钳工能手>>

编辑推荐

《钳工能手》为技能培训的入门指导书，适于车间操作工人的自学及培训。

丛书内容覆盖机械加工各方面，包括机械零件、机械图样、金属材料、操作工具、切削工具、硬质合金工具、电气、液压、测量等方面的知识，以及钳工、车工、铣工、磨工、孔类加工、螺纹加工、齿轮加工、数控加工等操作技术。

书中积累了许多优秀技师的宝贵经验。

提供了大量实际操作过程的照片，通过图文对照、正反对比、禁忌技巧等方式，使初学者可以快速掌握机械加工必备的基础知识。

<<钳工能手>>

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>