

<<钳工技能培训>>

图书基本信息

书名：<<钳工技能培训>>

13位ISBN编号：9787111273417

10位ISBN编号：7111273419

出版时间：2009-7

出版时间：机械工业出版社

作者：同长虹 著

页数：114

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>

<<钳工技能培训>>

前言

本书是按照面向21世纪高职高专的培养要求和编写纲要编写的，可作为高职高专机械类专业的金属冷加工工艺实习指导教材，也可作为初、中级钳工和机械维修人员的技能培训教材。

本书共10章，主要内容包括：钳工基本知识，较系统地介绍钳工的常用设备以及工、量具的使用方法；划线，介绍平面划线和立体划线；锯削，介绍锯削的工艺方法；锉削，介绍锉削的工艺方法；錾削，介绍錾削的工艺方法；刮削，介绍刮削的工艺方法；钻孔、扩孔、铰孔，介绍孔的加工方法；攻螺纹、套螺纹，介绍攻螺纹、套螺纹的操作及基本知识；研磨，介绍表面精加工工艺方法；常用机械加工方法，以车工工艺为重点，介绍铣、刨、磨、钻等常用工艺。

本书针对高等职业院校的培养目标和钳工技能鉴定的要求，介绍了锯、锉、錾、刮、研等金属冷加工工艺，并在每种工艺方法之后附有相应的技能考核作业，便于检查和把握内容。

另外，对各种常用的机械加工方法进行了简单的介绍。

本书在内容编排上力求简明实用，书中附有大量的操作示意图，便于读者自学和理解。

本书由兰州城市学院同长虹任主编，编写人员为：同长虹（第1、2章）、安宏（第3章）、张作鹏（第4章）、李鲤（第5、6章）、李建政（第7章）、李炳峰（第8章）、杨斌（第9章）、岳桂杰（第10章）。

黄建龙和赵妙霞对本书进行了认真细致的审阅，提出了很多宝贵意见，在此表示诚挚的谢意。

鉴于编者的水平所限，书中难免有错误或不妥之处，恳望广大读者批评指正。

<<钳工技能培训>>

内容概要

《钳工技能培训》共10章，主要内容包括钳工基本知识，划线，锯削，锉削，錾削，刮削，钻孔，铰孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，研磨和常用机械加工方法。

《钳工技能培训》简明实用、注重操作技能，在每章后附有适当的技能考核作业，便于教学指导和检查。

《钳工技能培训》可作为高职高专机械类专业的金属冷加工工艺实习指导教材，也可作为初、中级钳工和机械维修人员的技能培训教材。

<<钳工技能培训>>

书籍目录

前言第1章 钳工基础知识1.1 概述1.2 钳工常用设备及工具量具1.3 工具量具的使用思考题第2章 划线2.1 平面划线2.2 立体划线思考题第3章 锯削3.1 锯削工具3.2 实训作业思考题实训考核第4章 锉削4.1 锉削工具4.2 实训作业思考题实训考核第5章 錾削5.1 概述5.2 錾削基本操作思考题综合实训考核第6章 刮削6.1 概述6.2 刮削质量的检验6.3 刮削工具与保养6.4 刮削基本操作思考题实训考核第7章 钻孔、铰孔、绞孔7.1 概述7.2 孔加工设备与工具7.3 技能实训思考题实训考核第8章 攻螺纹、套螺纹8.1 概述8.2 技能实训思考题实训考核第9章 研磨9.1 概述9.2 研磨工具和研磨剂9.3 研磨方法思考题实训考核第10章 常用机械加工方法10.1 车削加工10.2 铣削加工10.3 刨削加工10.4 磨削加工参考文献

章节摘录

第1章 钳工基础知识 1.1 概述 钳工是一项以手工操作为主的作业。尽管随着现代工业的飞速发展，各种加工机械不断更新，机械加工的范围也不断扩展，但零件加工前的划线、加工后的装配、使用中的维护与修理，仍然都是通过钳工来完成的。

因此，钳工操作也就成为机械维修、设备维护、安装以及模具制作等工艺中不可缺少的基本技能。

钳工的基本操作技能包括划线、錾削、锉削、锯削、钻孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、矫正与弯形、刮削、研磨，以及基本测量技能和简单的热处理等。

钳工的基本操作项目繁多，各项技能的学习、掌握具有一定的依赖关系。

因此，必须循序渐进、由易到难、由浅入深地学习和掌握各项操作。

基本操作训练不是一项简单的体力劳动，而是技术知识、技能技巧和力量的结合，不能偏废任何一个方面。

1.2 钳工常用设备及工具量具 1.2.1 常用设备 1. 钳台（钳桌） 钳台用来安装台虎钳，放置工具量具和工件等，如图1-1所示。

钳台的高度约800-900mm，装上台虎钳后，钳口高度正好与人的肘部相齐为宜，其长度和宽度随工作需要而定。

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>