

<<钳工加工工艺经验实例>>

图书基本信息

书名：<<钳工加工工艺经验实例>>

13位ISBN编号：9787118066609

10位ISBN编号：7118066605

出版时间：2010-5

出版时间：国防工业出版社

作者：胡国强 编

页数：336

字数：312000

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>

<<钳工加工工艺经验实例>>

前言

钳工是机电产品制造行业中的两大主力工种之一。

任何一件高品质的产品完成,从原、辅材料入库 加工前预处理 零件选配 部件装配 总机装配 整机调试 启运安装 维护检修等,几乎与各类钳工都有干系。

因此,钳工与其他各工种相比,其分支工种最多,涉及面最广,分工也最细。

要做一名优秀的高级钳工和技师,除了要具备良好的职业道德和健康的体格外,还必须有一个智慧的大脑和灵巧的双手。

除了要熟练掌握和运用錾削、锯削、锉削、刮削、划线、钻子L、攻丝、研磨、测量等基本功外,还要面对企业新产品的试制、高精难度零件的加工、机床设备疑难杂症的排除、产品质量和安全事故的分析等棘手难题,这时就必须拿出自己的技术判断和实施方案。

例如:某些运行中的机床设备发生故障要尽快去排除,如一时不具备某些专项仪器探测知识,可以凭日常积累和总结的实践经验,甚至凭自己“原生态”的听、视、触或嗅觉等感官,就能立即判断其故障原因所在,并很快地采取措施排除。

又如:面对一些复杂的难加工零件,按常规需选择某些价格不菲的特种工具,或应安排在某种具有高精度数控设备上才能完成。

但在企业无力为之时,可以因地制宜地改造旧机床,设计制造整套经济而实用的夹具、刀具和量具,在较短的周期内,按质、按量拿下这类高品质零件。

这既磨练和提高了自己的技艺水平,又能使产品加工成本下降十几倍甚至几十倍。

<<钳工加工工艺经验实例>>

内容概要

本书以钳工工作中的经验总结为主，以图文并茂的形式，展示了经过改进或自制的独具匠心的钳工工具、夹具、加工技巧、设备及零件的故障诊断及维修方法、设备拆装等方面经验实例，旨在有效的提高钳工加工质量和工作效率，减轻操作者的劳动强度，降低劳动成本，给读者解决实际中遇到的钳工问题提供参考。

本书内容充实、实用，尤其适合中小型机械企业的钳工、划线工、设备维修工、工艺人员阅读，也可作为职业院校师生学习、参考用书。

<<钳工加工工艺经验实例>>

书籍目录

1.行星轮省力扳手2.微动传力扳手3.起棘轮扳手作用的呆扳手4.楔块式扳手5.异形辊光杆扳手6.多用途组合扳手7.内六角螺钉活动扳手8.简易内六角扳手9.简易六角扳手10.带显示灯的力矩扳手11.可调距两齿扳手12.高效率活动套筒扳手13.自调扳手14.偏心扳手15.巧用活扳手16.巧用活动扳手17.轻便油管接头钳18.无滑动手钳19.活动钳口20.自动定心钳21.制孔钳22.吊钢板自紧钳23.多用钳口铁24.轻型万能虎钳25.正确使用平口钳26.平口钳挤压字头27.挡圈钳的改进28.管钳结构的改进29.恒力手锤30.巧安手锤柄31.中心冲32.铆合冲头33.巧制节距样冲34.配划样冲35.快速冲毛毡孔小诀窍36.錾子上套防护板37.錾切防滑法38.齿轮圆弧倒角凿子39.减振凿子40.便携式钳工划线尺41.在钢板上划角度新方法42.钢板上划角度诀窍43.巧画正五边形44.快速划线工具45.直线或曲线移动的划针46.划制橡皮垫圈法47.薄板料边缘快速划线法48.快速划圆仪49.法兰盘划线圆心定位器50.巧测缺圆半径法51.自动定心划线器52.巧用划线方箱53.圆周划线工具54.自动转位和分度机构55.圆周任意等分划线尺.....

<<钳工加工工艺经验实例>>

章节摘录

插图：1) 真空度下降的原因及解决方法 (1) 排气阀片损坏。

判定方法：启动电动机，几分钟后用手摸排气阀盖面，温度不均匀和阀盖面升温过快、过高都要使阀片损坏。

解决方法：更换阀片。

(2) 油过滤器堵塞。

判定方法：扳过滤器的连接头，打开手动阀，观察排油量。

解决方法：清洗过滤器；未装过滤器前，应打开手动阀观察阀杆的升降情况及油的流量。

(3) 供油管路堵塞。

判定方法：可拆泵盖相连的接头，打开手动阀，观察流油情况，同时重点检查管路中设有节流器的部位。

解决方法：清理管内壁的污物，更换变质胶垫。

(4) 油泵叶轮损坏。

判定方法：拆开叶轮检查损坏的地方。

解决方法：更换新叶轮；注意定位销的位置。

(5) 真空油质下降。

判定方法：油变为乳白色。

解决方法：更换。

(6) 冷却水量太小。

判定方法：从冷却水的出口处看水的流量及水温。

解决方法：可调大水量或增大压力。

(7) 真空泵进气口过滤网堵塞。

判定方法：拆除过滤网，检查堵塞情况。

解决方法：清理过滤网；清理工作区域的卫生，以免再吸入污物。

(8) 各连接件面的密封材料失效。

判定方法：泵的侧盖垫及各管连接中的石棉垫变质失效，用鸡毛分段查看。

解决方法：更换新垫；清理干净后再粘密封胶；拧紧连接螺母，避免漏气漏油。

(9) 腔内各部控制间隙的变化。

判定方法：由于长时期的磨损，腔内的尺寸发生变化，用测量法得到控制间隙的变化。

解决方法：按实际情况，采用调整法；有些尺寸磨损后，用调整法不能解决，可用焊补后再加工达到尺寸的要求。

(10) 轴封失效。

判定方法：开机时，轴封处会出现吸气声或流油。

解决方法：轴表面完好，胶圈未磨损，紧弹簧即可；更换轴封胶圈或其他损坏件。

(11) 主旋轴密封失效。

判定方法：拆卸检查主旋轴与滑块方孔及旋轴孔壁的损坏情况。

解决方法：旋轴内方孔里的铜块损坏，根据情况可翻个面装配（重新绞螺孔）。

<<钳工加工工艺经验实例>>

编辑推荐

《钳工加工工艺经验实例》：经验的总结，智慧的结晶，提高工作效率，降低震动强度。

<<钳工加工工艺经验实例>>

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>