

<<钳工上岗一路通>>

图书基本信息

书名：<<钳工上岗一路通>>

13位ISBN编号：9787122134578

10位ISBN编号：7122134571

出版时间：2012-6

出版时间：《就业金钥匙》编委会 化学工业出版社 (2012-06出版)

作者：《就业金钥匙》编委会 编

页数：234

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>

## <<钳工上岗一路通>>

### 前言

随着城市化进程的加快，越来越多的农村富余劳动力向非农产业转移，如何赋予这部分群体以新技能，引导其转移就业，如何打造新农村建设急需的新人才，为农村发展助力，是社会不容忽视而又亟待解决的问题。

缺乏就业技能是制约农村劳动力转移的一大瓶颈。

授之以鱼不如授之以渔，掌握一技之能显得尤为重要。

《就业金钥匙》丛书，旨在帮助那些准备就业人员、进城务工者、转岗就业的人员掌握一技之长。

丛书在注重理论培训的同时，更注重提升实际操作技能，提升就业者的竞争力。

本丛书立足技能培训和上岗就业，有针对性地进行技术指导，涉及机械加工、电工电子、家用电器维修、车辆维修等多个岗位紧俏、薪酬待遇好的工种。

本丛书具有如下特点： 全零起点，内容编写采用图解的形式，易学易懂。

重点突出操作技能与操作要点，以指导入门人员快速上手为目的。

操作技能步骤清晰、方法可靠。

配有典型的操作实例。

相信通过学习，广大学员可以凭借自己的一技之长，搭上就业的快速列车，为今后顺利步入社会铸造一把“就业金钥匙”。

《钳工上岗一路通》是《就业金钥匙》丛书机械加工行业中的一本。

本书可帮助广大机械工人快速掌握钳工的基本技能。

主要内容包括：钳工入门知识、量具、划线、锯削、锉削、錾削、孔的加工、攻套螺纹、铆接、弯形与矫正、刮削与研磨、固定连接的装配修理、传动机构的装配修理、轴承和轴的装配修理等。

本书内容由浅入深，循序渐进，可为初学机械加工的技术工人、职业院校或培训学校机械相关专业学生尽快掌握钳工技能提供有益帮助。

由于编者水平所限，文中不妥之处在所难免，敬请广大读者批评指正。

《就业金钥匙》编委会

## <<钳工上岗一路通>>

### 内容概要

《就业金钥匙：钳工上岗一路通（图解版）》是《就业金钥匙》丛书机械加工行业中的一本。本书可帮助广大机械工人快速掌握钳工的基本技能。

主要内容包括：钳工入门知识、量具、划线、锯削、锉削、錾削、孔的加工、攻套螺纹、铆接、弯形与矫正、刮削与研磨、固定连接的装配修理、传动机构的装配修理、轴承和轴的装配修理等。

《就业金钥匙：钳工上岗一路通（图解版）》内容由浅入深，循序渐进，可供初学钳工的技术工人、职业院校机械相关专业学生学习使用。

## 书籍目录

第1章 初级钳工的基本知识 1.1钳工入门知识 1.1.1钳工的主要任务 1.1.2钳工的种类 1.1.3钳工工作场地的常用设备 1.1.4安全文明生产知识 1.2量具 1.2.1游标卡尺 1.2.2千分尺 1.2.3百分表 1.2.4其他量具 1.3划线 1.3.1划线工具及使用方法 1.3.2平面划线 1.3.3立体划线 1.3.4分度头划线 1.4锯削 1.4.1手锯 1.4.2锯削的一般方法 1.4.3锯削常见问题分析 1.4.4锯削的应用 1.5锉削 1.5.1锉刀 1.5.2锉削方法 1.5.3锉削的应用 1.6錾削 1.6.1錾削时使用的主要工具 1.6.2錾削的应用 1.7孔的加工 1.7.1钻孔 1.7.2扩孔 1.7.3铰孔 1.7.4铰孔 1.8攻螺纹、套螺纹 1.8.1攻螺纹 1.8.2套螺纹 第2章 钳工特殊知识与技能训练 2.1铆接 2.1.1铆接概述 2.1.2铆接常用的工具 2.1.3铆钉有关尺寸的确定 2.1.4铆接方法及废品分析 2.1.5铆接的拆卸方法 2.1.6铆钉的应用 2.2弯形与矫正 2.2.1弯形 2.2.2矫正 2.3刮削与研磨 2.3.1刮削 2.3.2研磨 第3章 中级钳工基本知识 3.1钳工装配与机械修理基本知识 3.1.1装配基本知识 3.1.2机械修理基本知识 3.2固定连接的装配修理 3.2.1螺纹连接及装配修理 3.2.2键连接及装配修理 3.2.3销连接及装配修理 3.2.4过盈连接及装配修理 3.3传动机构的装配修理 3.3.1带传动机构的装配修理 3.3.2链传动机构的装配修理 3.3.3齿轮传动机构的装配修理 3.3.4蜗杆传动机构的装配修理 3.3.5联轴器传动机构的装配 3.3.6装配带传动机构的带轮 3.4轴承和轴的装配修理 3.4.1滑动轴承的装配 3.4.2滚动轴承的装配 3.4.3轴的装配修理 3.4.4轴承和轴的装配应用 参考文献

## &lt;&lt;钳工上岗一路通&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图： 2.3.1 刮削 刮削工作是一种比较古老的加工方法，也是一项繁重的体力劳动，但是它具有加工精度高、工具简单等特点，所以在机械制造、工具加工或修理中，仍然是一种重要的手工操作技能技巧。

(1) 刮削概述 刮削是精加工的一种操作方法，具有使用工具简单、切削量小、切削力小、产生热量小、装夹变形小等特点。

通过刮削后的工件表面，不仅能获得很高的形位精度、尺寸精度、接触精度、传动精度，而且使工件表面组织紧密，得到较小的表面粗糙度值，还能形成比较均匀的微浅凹坑，创造良好的存油条件。

所以有些零件表面，如机床导轨面、转动轴颈和轴承之间的接触面，工具和量具的接触面以及密封表面等，利用一般机械加工手段（如车、铣、刨）难以达到精度要求时，经常采用刮削工艺进行加工。

因此，在机械制造以及工具、量具制造或修理中，刮削仍是一种重要的加工方法。

刮削的过程是在工件与标准工具或与其相配合的零件之间涂上一层显示剂（例如：红丹粉），经过对研，使工件上的“高点”显不出来，然后用刮刀进行微量切削，刮去较“高点”的金属层。

这样反复研点（对研和显示高点）、刮削，最后使工件达到预定的加工精度要求。

刮削时，每次的切削量很少。

因此，要求机械加工后所留下的刮削余量不宜太大。

一般在0.05~0.4mm，具体数值根据刮削面积大小而定。

如刮削面积大，由于加工误差也大，故所留余量应大些；反之，余量可小些。

(2) 刮削工具 刮刀是刮削工作中的主要工具，刮刀应有足够的韧性，刀头有足够的硬度，刀口必须锋利。

刮刀一般采用T10A钢或T12A钢锻制而成。

当刮削较硬工件表面时，也可使用焊接高速钢或硬质合金刀头的刮刀。

刮削时，由于工件形状不同，要求刮刀有不同的形式。

刮刀分平面刮刀、曲面刮刀和蛇头刮刀。

平面刮刀 平面刮刀主要用于刮削平面和刮花，也可以用来刮削外曲面。

按所刮表面精度要求不同，可分为粗刮刀、细刮刀和精刮刀3种。

## <<钳工上岗一路通>>

### 编辑推荐

《钳工上岗一路通(图解版)》旨在帮助那些准备就业人员、进城务工者、转岗就业的人员掌握一技之长。

《钳工上岗一路通(图解版)》在注重理论培训的同时,更注重提升实际操作技能,提升就业者的竞争力。

《钳工上岗一路通(图解版)》立足技能培训和上岗就业,有针对性地进行技术指导。

《钳工上岗一路通(图解版)》内容由浅入深,循序渐进,可供初学钳工的技术工人、职业院校机械相关专业学生学习使用。

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>