

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787502561321

10位ISBN编号：7502561323

出版时间：2005-1

出版时间：化学工业

作者：黄志远

页数：366

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>>

内容概要

《职业技能鉴定培训读本：钳工》是职业技能鉴定培训读本（初级工）之一，以《国家职业标准》为依据进行编写。

《职业技能鉴定培训读本：钳工》主要讲解了检修钳工相关的知识与技能，内容较全面，主要包括钳工基本概念、常用量具与测量方法、划线、锯削、凿削、锉削、钻孔、扩孔和铰孔、铰削、攻丝与套丝、刮削、研磨、矫正与弯曲、铆接、锡焊、装配基础知识、机器设备的检修技术、公差配合与表面粗糙度、钢铁材料常识。

《职业技能鉴定培训读本：钳工》可作为初级钳工的培训教材，也可供转岗再就业人员和农村转移劳动力学习和阅读。

<<钳工>>

书籍目录

第1章 钳工基本概念1.1 钳工工作的主要内容1.2 钳工的工作场地要求1.3 钳工工艺守则第2章 常用量具与测量方法2.1 基本概念2.2 常用量具2.3 专用量具2.4 量具的维护与保养2.5 量具的正确使用与测量方法第3章 划线3.1 划线的概念3.2 划线工具的种类与使用方法3.3 基本几何划线方法3.4 划线常识3.5 划线基准的选择3.6 划线时的找正与借料3.7 划线方法与实例第4章 锯削4.1 锯削及其应用4.2 锯削工具4.3 锯削方法与操作实例第5章 凿削5.1 凿削概念5.2 凿削工具5.3 凿削的操作方法5.4 凿子的淬火方法5.5 凿削产生废品的原理与防止方法5.6 凿削安全技术第6章 钳工锉6.1 钳工锉6.2 锉刀的选用6.3 锉削方法与锉削质量检测6.4 锉削实例6.5 锉削要领分析第7章 钻孔、扩孔和铰孔7.1 钻孔7.2 扩孔7.3 铰孔第8章 铰削8.1 铰刀的种类和用途8.2 铰削用量与切削液的选择8.3 铰削方法8.4 铰刀装夹工具8.5 铰削中出现的问题与处理方法第9章 攻丝与套丝9.1 螺纹的基本知识9.2 攻螺纹9.3 套螺纹第10章 刮削10.1 刮刀10.2 刮削的校准工具10.3 刮削用量、刮削精度与显示剂10.4 平面刮削10.5 曲面刮削10.6 刮削常见疵病原因与消除方法第11章 研磨11.1 研磨的概念11.2 研磨工具和研具材料11.3 研磨剂11.4 研磨方法11.5 研磨常见缺陷的分析第12章 矫正与弯曲12.1 矫正12.2 弯曲第13章 铆接13.1 铆接及其应用13.2 铆钉与铆钉直径和长度的确定13.3 手工铆接工具13.4 铆接和拆卸方法13.5 铆接废品产生的原因和防止方法第14章 锡焊14.1 锡焊工具14.2 锡焊的焊料与焊剂14.3 锡焊的操作方法与要求第15章 装配基础知识15.1 装配工艺概述15.2 固定连接的装配15.3 轴承的装配15.4 联轴器的装配第16章 机器设备的检修技术16.1 机器设备检修基础知识16.2 固定连接的检修16.3 轴类件的检修方法16.4 轴承的检修方法16.5 带传动的装配与检修方法16.6 链传动机构的检修16.7 齿轮传动机构的检修16.8 常用离心泵的检修第17章 公差配合与表面粗糙度17.1 公差与配合17.2 形状和位置公差17.3 表面粗糙度第18章 钢铁材料常识18.1 金属的性能18.2 碳素钢18.3 合金钢18.4 铸铁参考文献

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>