

<<钳工知识与技能>>

图书基本信息

书名：<<钳工知识与技能>>

13位ISBN编号：9787504558794

10位ISBN编号：7504558796

出版时间：2007-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：周晓峰 主编

页数：222

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>

<<钳工知识与技能>>

前言

伴随着我国各行业技术的发展、生产的合理化、管理水平的提高，一方面使得生产效率越来越高，另一方面也使得劳动密集型和半密集型的工作岗位越来越少，从而导致劳动分工由单一工种逐步向复合工种转变，这一转变无疑对创造社会财富的劳动者来说提出了更多更新的要求。

为了适应这种转变，培养更多掌握复合技能的人才，配合各地进行的复合工种教学。

我们组织全国有关学校的职业教育研究人员、一线教师和行业专家编写了这套培养复合型技能人才的教材。

这套教材包括《钳工知识与技能（初级）》《维修电工知识与技能（初级）》《焊工知识与技能（初级）》《铣工知识与技能（初级）》《磨工知识与技能（初级）》五本教材及与其配套的习题册。

这套教材适合与目前的各类中级工的教材配套使用，可以满足以下复合工种教学：

1. 中级车工与初级铣工、初级钳工或初级磨工复合
2. 中级钳工与初级维修电工或初级焊工复合
3. 中级焊工与初级钳工或初级维修电工复合
4. 中级维修电工与初级钳工复合

《钳工知识与技能（初级）》主要内容有：入门知识、平面划线、錾削、平面锯削、锉削、孔加工、螺纹加工、锉配、立体划线、矫正和弯形、铆接、刮削、研磨、常用固定连接装配方法和钻床夹具。

其中锉配和钻床夹具的内容在实际教学中可根据培养目标需要选学。

<<钳工知识与技能>>

内容概要

本书主要内容有：入门知识、平面划线、錾削、平面锯削、锉削、孔加工、螺纹加工、铰配、立体划线、矫正和弯形、铆接、刮削、研磨、常用固定连接装配方法和钻床夹具。其中铰配和钻床夹具的内容在实际教学中可根据培养目标需要选学。

<<钳工知识与技能>>

书籍目录

单元一?入门知识单元二?平面划线 课题一?模板的划线 课题二?多边形的划线单元三?錾削 课题一?
无刃錾削 课题二?狭长平面的錾削 课题三?槽的錾削及断料单元四?平面锯削单元五?锉削 课题一?
平面锉削 课题二?角度锉削 课题三?曲面锉削单元六?孔加工 课题一?钻孔 课题二?扩孔与铰孔
课题三?铰孔单元七?螺纹加工 课题一?内螺纹加工 课题二?外螺纹加工单元八?锉配 课题一?°角尺
的制作 课题二?T形开口件的锉配 课题三?四方封闭件的锉配 课题四?L形件的锉配 课题五?°槽
形件的锉配 课题六?滑块组合装配单元九?立体划线单元十?矫正和弯形 课题一?薄板的手工矫正 课
题二?零件的弯形单元十一?铆接 课题一?固定铆接 课题二?活动铆接单元十二?刮削 课题一?平面刮
削 课题二?曲面刮削单元十三?研磨单元十四?常用固定连接装配方法 课题一?螺纹连接的装配 课题
二?销连接的装配 课题三?过盈连接的装配单元十五?钻床夹具 课题一?夹具基础知识 课题二?钻床
夹具

<<钳工知识与技能>>

章节摘录

1) 普通麻花钻的切削部分由两个刀瓣组成, 每一个刀瓣都具有切削作用。

普通麻花钻的切削部分主要由五刃六面组成, 即: 两条主切削刃、两条副切削刃和一条横刃, 此为五刃; 两个前刀面、两个主后刀面以及两个副后刀面, 此为六面, 如图6_3所示。

前刀面 钻头切削加工时, 切屑流经的表面(普通麻花钻上的两条螺旋槽)。

主后刀面(后刀面) 钻头切削加工时, 与工件上的过渡表面相对的表面。

副后刀面 钻头切削加工时, 与工件上的已加工表面相对的表面。

主切削刃前刀面与主后刀面之间的交线。

副切削刃前刀面与副后刀面之间的交线。

横刃两个主后刀面之间的交线。

2) 普通麻花钻的导向部分主要用来保持普通麻花钻在切削加工时的方向准确。

当钻头进行重新刃磨以后, 导向部分又逐渐转变为切削部分。

导向部分的两条螺旋槽主要起形成切削刃以及容纳和排除切屑的作用, 同时也方便切削液沿螺旋槽流入至切削部位。

导向部分外缘的两条棱带(副后刀面), 其直径在长度方向略有倒锥, 倒锥量为每100mm长度内直径向柄部减小0.05-0.1mm。

目的在于减小钻头与孔壁之间的摩擦。

2. 标准麻花钻的切削角度 (1) 辅助平面在测量麻花钻的切削角度时, 主要利用其辅助平面进行测量。

麻花钻的辅助平面包括基面、切削平面、正交平面和柱截面, 其中基面、切削平面和正交平面三者互相垂直, 如图6-4所示。

1) 切削平面是指通过主切削刃上任一点的切削速度方向与该点切削刃的切线所构成的平面。

2) 基面是指通过主切削刃上任一点, 与切削速度方向相垂直的平面。

由于普通麻花钻两主切削刃不通过钻心, 而是平行并相互错开一个钻心厚度, 因此, 钻头主切削刃上各点的基面是不同的。

3) 正交平面是指通过主切削刃上任一点, 并垂直于切削平面和基面的平面。

<<钳工知识与技能>>

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>