

<<钳工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787504569400

10位ISBN编号：7504569402

出版时间：2008-5

出版时间：王文显 中国劳动社会保障出版社 (2008-05出版)

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>

<<钳工工艺与技能训练>>

前言

<<钳工工艺与技能训练>>

内容概要

《全国中等职业技术学校机械类行动导向教材·钳工工艺与技能训练》的编写工作得到了江苏、陕西、山东、湖南、河南等省劳动和社会保障厅及有关学校的大力支持，对此我们表示衷心的感谢。为适应各地中等职业技术学校教学改革的需要，我们根据行动导向教学法的基本思想，编写了机械类专业行动导向教材。

在教材的编写过程中，我们始终坚持实事求是的原则，既广为吸纳国内外较好的教学理念和教学模式的精髓，也十分注意研究我国职业教育的现状和不同专业对教学模式的制约等多种因素，具体问题具体分析，大胆尝试，勇于创新，力求使这套教材更适合我国职业教育的实际情况。

<<钳工工艺与技能训练>>

书籍目录

课题一 钳工的基本知识(1)课题二 制作U形板(8) § 2-1 对板料进行平面划线(9) § 2-2 铣削去除多余的材料(15) § 2-3 锯削12 mm的槽(22) § 2-4 锉削U形板至图样要求(29)课题三 U形板的孔加工(40) § 3-1 钻头的刃磨(41) § 3-2 在钻床上钻孔(45) § 3-3 扩孔(53) § 3-4 铰孔(55) § 3-5 铰孔(58) § 3-6 攻螺纹(64)课题四 复合作业(72) § 4-1 制作对开夹板(73) § 4-2 锉配六角形体(76) § 4-3 钻、铰、铰孔及攻螺纹综合练习(79)课题五 制作圆弧和角度结合件(82) § 5-1 材料的矫正(83) § 5-2 弯形(87)课题六 刮削四方块(94) § 6-1 刮削前的准备工作(95) § 6-2 四方块的刮削(98)课题七 刮削滑动轴承套(106) § 7-1 曲面刮刀的刃磨(107) § 7-2 滑动轴承套的刮削(108)课题八 研磨长方体平面和内、外圆柱面(112) § 8-1 研磨长方体平面(113) § 8-2 研磨内、外圆柱面(119)课题九 制作内卡钳(124) § 9-1 加工内卡钳(125) § 9-2 铆接(126)课题十 阀体的立体划线(132) § 10-1 划线前的准备工作(133) § 10-2 阀体的划线(136)课题十一 CA6140型卧式车床主轴的装配(140) § 11-1 轴承的装配(142) § 11-2 键连接的装配(153) § 11-3 圆柱齿轮传动机构的装配(157) § 11-4 轴组的装配(164) § 11-5 CA6140型卧式车床主轴部件的装配和调整(169)课题十二 减速器的装配(172) § 12-1 装配前的准备工作(174) § 12-2 过盈连接的装配(181) § 12-3 螺纹连接的装配(184) § 12-4 销连接的装配(188) § 12-5 蜗杆传动机构的装配(191) § 12-6 锥齿轮传动机构的装配(194) § 12-7 联轴器的装配(199) § 12-8 减速器的装配与调整(201)课题十三 CA6140型卧式车床主要传动机构的装配(213) § 13-1 带传动机构的装配(214) § 13-2 链传动机构的装配(217) § 13-3 螺旋传动机构的装配(221) § 13-4 离合器的装配(224) § 13-5 管道连接的装配(229)课题十四 CA6140型卧式车床主要部件的结构与调整(232) § 14-1 CA6140型卧式车床主轴箱的结构与调整(234) § 14-2 CA6140型卧式车床进给箱的结构与调整(237) § 14-3 CA6140型卧式车床溜板箱的结构与调整(240) § 14-4 CA6140型卧式车床尾座的结构与调整(245) § 14-5 CA6140型卧式车床刀架的结构与调整(247)课题十五 CA6140型卧式车床总装配(249) § 15-1 CA6140型卧式车床总装配(250) § 15-2 CA6140型卧式车床的试车和验收(268) § 15-3 CA6140型卧式车床常见故障及消除方法(270)附表(273)

<<钳工工艺与技能训练>>

章节摘录

插图：二、立体划线时工件的放置、找正基准的确定和借料1. 划线时工件的放置确定工件安放基准时要保证工件安放平稳、可靠，并使工件的主要线条与平台平行。

2. 划线时找正基准的确定为使工件在平台上处于正确的位置，必须确定好找正基准，一般的选择原则如下：（1）选择工件上与加工部位有关而且比较直观的面（如凸台、对称中心和非加工的自由表面等）作为找正基准，使非加工表面与加工表面之间厚度均匀，并使其形状误差反映在次要部位或不显著部位。

（2）选择有装配关系的非加工部位作为找正基准，以保证工件经划线和加工后能顺利进行装配。

（3）在多数情况下，还必须有一个与划线平台垂直或倾斜的找正基准，以保证该位置上的非加工表面与加工面之间的厚度均匀。

3. 划线时的借料划线时，若遇到工件的某些部位加工余量不够，可通过试划和调整，将各部位的加工余量重新分配，从而使各部位的加工表面都有足够的加工余量，这种划线方法叫做借料。

借料能使某些铸、锻件的毛坯在尺寸、形状和位置上存在的一些误差和缺陷通过划线得以排除，提高毛坯的利用率。

当零件形状复杂时，往往要经过多次试划，才能最后确定借料方案。

<<钳工工艺与技能训练>>

编辑推荐

《全国中等职业技术学校机械类行动导向教材·钳工工艺与技能训练》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<钳工工艺与技能训练>>

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>