第一图书网, tushu007.com

<<钳工工艺技术>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺技术>>

13位ISBN编号：9787538156379

10位ISBN编号：7538156372

出版时间：2009-4

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：盛永华，曹甜东　主编

页数：344

字数：470000

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

内容概要

本书着重阐明钳工与装配工艺技术问题，主要内容包括基础钳工技术、光整加工、装配工艺原理、机械与液压系统的装配、车床的装配调试与精度检验、模具与夹具的装配、自动装配技术、旋转体的平衡及精度测量技术、机床及零件的各种修理技术等。

书中以多种典型实例对钳工制作及装配、整理中与质量密切相关的技术问题进行分析，以利读者的借鉴与运用。

本书是从事钳工、装配与维修人员丰富工艺知识、提高操作技能极具实用价值的读本，亦可作为培训钳工、装配人员的教材，同时也是大中专院校、职业技术学院机械类专业学生进行“工程实训”（金工学习）时的良好读物和从事钳工、装配工艺技术、管理以及“工程实训”指导人员的参考书。

<<钳工工艺技术>>

书籍目录

第一章　钳工常用装备 1.1　常用钳工设备　1.1.1　钳工台　1.1.2　台虎钳　1.1.3　砂轮机　1.1.4　钻床第二章　钳工加工 2.1 划线　2.1.1　常用划线工具　2.1.2　划线方法　2.1.3　划线基准的选择　2.1.4　划线时的找正与借料　2.1.5　划线程序　2.1.6　万能分度头划线 2.2　錾削　2.2.1　錾子　2.2.2　錾削方法 2.3　锯削　2.3.1　锯削工具　2.3.2　锯削方法 2.4　锉削　2.4.1　锉刀　2.4.2　锉削方法第三章　钻削和铰削 3.1　钻削　3.1.1　钻头　3.1.2　电钻及钻孔辅具　3.1.3　钻孔　3.1.4　扩孔　3.1.5　锪孔 3.2　铰孔　3.2.1　铰刀　3.2.2　铰削方法第四章　攻螺纹与套螺纹 4.1　攻螺纹　4.1.1　攻螺纹用工具　4.1.2　攻螺纹的方法 4.2　套螺纹　4.2.1　套螺纹用工具　4.2.2　套螺纹方法第五章　连接加工 5.1　机械连接　5.1.1　螺纹连接工艺　5.1.2　铆接工艺　5.1.3　其他连接工艺 5.2　物理化学连接　5.2.1　钎接　5.2.2　胶接第六章　光整加工 6.1 刮削　6.1.1　刮削工具　6.1.2　刮削余量与精度　6.1.3　刮削方法 6.2　研磨　6.2.1　研具与磨料　6.2.2　研磨方法 6.3　抛光　6.3.1　抛光工具与磨料　6.3.2　抛光工艺参数第七章　装配工艺基础 7.1　装配工艺过程　7.1.1　装配前的准备工作　7.1.2　装配工作　7.1.3　调整、精度检验和试机　7.1.4　喷漆、涂防锈油、装箱　7.1.5　装配的组织形式 7.2　装配工艺规程　……第八章　典型部件装配方法第九章　机床与系统的装配及调试第十章　模具、夹具的装配与调试第十一章　模具、平具的装配与调试第十二章　精度的测量第十三章　自动装配技术与柔性装配系统第十四章　机床及零件的修理第十五章　其他修配技术参考文献

章节摘录

第二章　钳工加工　　2.1　划线　　根据图样要求，在毛坯或工件上，用划线工具划出待加工部分的轮廓线或作为找正和检验用基准的点或线，称为划线。

划线可分为平面划线和立体划线两种。

只在工件的一个平面上划线，便能明确表示出加工的界限的，称为平面划线。

例如在板料上划线，在盘状工件的端面上划钻孔加工线等。

需要在工件几个不同方向的表面上同时划线，才能明确表示出加工界限的，则称为立体划线。

划线的作用不但在于可用明确的尺寸界限，以确定工件上各加工面的加工位置和加工余量，而且能及时发现和处理不合格的毛坯，避免加工后造成损失。

当毛坯误差不太大时，往往依靠划线时用借料的方法予以补救，使加工后的零件仍能符合图样要求。

对于复杂的零件，通过划线有助于在机床上装夹找正。

因此，在单件小批量生产条件下，划线仍是机械加工过程中的一个重要工序。

划线除了要求划出的线条清晰均匀外，最重要的是要保证尺寸正确。

划线时所发生的错误和误差或者划线精度太低，都可能造成加工错误而使工件报废。

一般划线的精度要求在0.25～0.5mm以内。

所以在加工的时候也不能只依靠划线来确定加工的最后尺寸，在加工的过程中，还要通过不断的测量来确定加工的尺寸是否满足图样的要求。

……

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