

<<维修钳工操作技术>>

图书基本信息

书名：<<维修钳工操作技术>>

13位ISBN编号：9787543936966

10位ISBN编号：7543936968

出版时间：2009-2

出版时间：上海科学技术文献出版社

作者：胡家富 编

页数：421

字数：366000

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>

## <<维修钳工操作技术>>

### 前言

维修钳工是机械设备修理的基础工种，维修钳工作业涉及的工作内容比较广，与其他工种相比，需要更多的基础知识和操作技能。

在维修钳工工作岗位上，经常需要使用各种工具进行手工作业，在使用机械设备的企业，维修钳工是十分重要的工作岗位。

由于各种机械设备在使用过程中会因磨损或使用不当产生各种形式的故障，直接影响设备的正常使用，进而影响生产的正常进行。

由维修钳工及时分析故障原因和排除设备的故障，定期进行设备的维护和修理，是生产正常进行的基本保障。

在大量的维修钳工作业中，都需要运用维修钳工基本操作技能，才能达到维护设备正常运行的目的。

本书在维修钳工的操作技能方面深入浅出，循序渐进，图文结合，通过通俗易懂的叙述方法，使读者由初学者逐步提高为适应维修钳工岗位各项作业的熟练技术工人，并能对设备维修作业中常见的设备故障进行独立分析，具备排除常见设备故障和修复损坏零部件的基本能力。

本书每章后的复习思考题采用多种题型，一方面可供自学者自学检测，另一方面能较快地适应职业技能鉴定机构的考核鉴定。

## <<维修钳工操作技术>>

### 内容概要

本书是按初级维修钳工岗位必需的基础知识和操作技能要求编写的，主要内容包括机械加工常识，维修钳工工作范围和安全作业规范。

划线作业，螺纹加工，孔的钻、扩、铰、镗、铰加工，刨削与插削，钳工基本技能操作（刮削、研磨、锉削、锯削等），装配和拆卸的基本知识和方法，固定联接的装配和维修，常用传动机构的装配和维修，轴承和轴组的装配与维修，装配质量的检验和机器的试运行。

每章后附有多种类型的复习思考题，书末附有参考答案，便于读者自测自查，便于培训机构教学、考核使用。

本书可供各类培训机构使用，也可供维修钳工初学者自学使用。

## &lt;&lt;维修钳工操作技术&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 维修钳工工种简介和机械加工常识 一、维修钳工工作基本内容、基本技能和维修形式 1. 基本工作内容 2. 维修钳工应具备的操作技能 3. 维修形式 二、金属切削加工常识 1. 金属切削加工的基本方法 2. 机床设备的切削运动 3. 常见切削加工内容 三、热加工与热处理常识 1. 铸造 2. 锻造 3. 焊接 4. 热处理 复习思考题第2章 维修钳工常用量具、工具的使用方法和安全操作规范 一、维修钳工常用量具及其使用方法 1. 常用量具的种类 2. 典型量具的结构 3. 常用量具的使用方法 二、维修钳工常用工具及其使用方法 1. 台虎钳及其使用 2. 砂轮机及其使用 3. 手电钻及其使用 4. 电动磨头及其使用 5. 拉铆枪及其使用 6. 起重设备及其使用 7. 手动压床及其使用 三、维修钳工安全操作规范 1. 维修作业安全操作规范 2. 钻床安全操作规范 3. 刨床安全操作规范 复习思考题第3章 划线 一、划线的基本概念 二、划线常用的工具 1. 划线基准工具 2. 划线夹持和支承工具 3. 直接划线工具 4. 量取和导向工具 5. 辅助工具 6. 分度头 7. 划线涂料 三、划线方法与实例 1. 基准的基本知识 2. 划线基准选择 3. 划线基本方法 4. 典型工件划线实例 复习思考题第4章 孔加工第5章 螺纹加工第6章 刨削与插削第7章 手工切削与整形第8章 钳工光精加工第9章 铆接与粘接第10章 拆卸与装配基础第11章 可拆联接及其维修操作第12章 传动机构及其维修操作第13章 轴承、轴组及其维修操作第14章 密封试验、机器试运行与故障分析

## <<维修钳工操作技术>>

### 章节摘录

插图：5．锯削加工常见问题与产生废品的原因1) 锯条损坏及其原因(1) 锯条过早磨损。

主要原因：锯削操作施力不正确、推锯速度过快、所锯工件材料过硬、未加适当的冷却润滑液、锯齿与锯缝摩擦大等，造成锯齿部分过热，齿侧迅速磨损，导致锯齿过早磨损。

(2) 锯条崩齿。

主要原因：起锯时起锯角过大、锯齿钩住工件棱边锋角、所选用锯条锯齿粗细不适应加工对象、推锯过程中角度突然变化、锯条碰到硬杂物等，均会引起崩齿。

(3) 锯条折断。

主要原因：锯削姿势不正确、锯削施力过大、锯条安装时紧松不当、工件夹持不牢或不妥产生抖动、锯缝已歪斜而纠正过急、在同锯缝中使用新锯条而未采取措施等，都容易造成锯条折断。

2) 锯削加工常见废品及其原因(1) 锯后工件尺寸不对，原因可能是：原划线不准确、起锯位置不对、锯缝与划线偏斜、在锯削时没有留尺寸线等，都可能会造成工件锯后尺寸不对。

(2) 锯缝歪斜，原因可能是：锯条装得过松或扭曲、锯齿一侧遇硬物磨损、锯削时所施压力过大、锯前工件夹持不准、起锯时没顺线校正等，都可能会造成锯缝歪斜。

(3) 工件表面拉伤，原因可能是：起锯角过小、起锯压力不适当会造成工件表面拉伤现象。

<<维修钳工操作技术>>

编辑推荐

《维修钳工操作技术》由上海科学技术文献出版社出版。

<<维修钳工操作技术>>

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>