

<<工具钳工问答>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工问答>>

13位ISBN编号：9787547810132

10位ISBN编号：7547810136

出版时间：2012-3

出版时间：海科学技术出版社

作者：胡家富

页数：393

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>

<<工具钳工问答>>

内容概要

《钳工职业技能零起点丛书：工具钳工问答》按照工具钳工上岗的基本要求和初、中级工具钳工新颁布的职业技能鉴定标准相关知识和技能要求编写，主要内容包括工具钳工专业基础知识、工具钳工基本技能及其应用、工具辅具制作与维修、专用量具和刀具附件制作与维修、机床夹具制作与维修、生产线工夹量具的维护与维修等。

《工具钳工问答》适用于初、中级工具钳工的上岗培训和职业鉴定考核助学和自学使用，可供钳工上岗培训、自学参考和职业鉴定应试应考复习使用，也可供职业培训机构、职业学校和职业鉴定部门教学、培训与鉴定考核参考使用。

<<工具钳工问答>>

书籍目录

第一章 工具钳工专业基础知识第一节 工具钳工工作内容与职业要求第二节 常用量具量仪及其使用方法第三节 常用工具设备及其使用方法第四节 典型零件及其制造工艺过程第五节 典型模具及其制造工艺过程第二章 工具钳工基本技能及其应用第一节 划线第二节 錾、锯、锉第三节 钻、扩、铰、铳第四节 刮削、研磨与抛光第五节 矫正与弯形第六节 粘接与铆接第七节 攻螺纹与套螺纹第八节 刨削、插削与拉削第三章 工具辅具制作与维修第一节 分度头与回转工作台第二节 中心架与顶尖第三节 顶尖座与V形架第四节 方箱、直角铁与导轨垫块第五节 气动与液压工具第四章 专用量具和刀具附件制作与维修第一节 专用量具和刀具附件的种类与结构第二节 专用量具和刀具附件的使用与维护第三节 专用量具的制作与维修实例第四节 刀具附件的制作与维修实例第五章 机床夹具制作与维修第一节 机床夹具的种类与结构第二节 机床夹具的检测与维护第三节 机床夹具的制作与维修实例第六章 生产线工、夹、量具的维护与维修第一节 自动检测装置的维护与维修第二节 生产线夹具的维护与维修第三节 生产线对刀装置的维护与维修

<<工具钳工问答>>

章节摘录

(2) 管路、接头管路与接头松动的应重新装配联接, 损坏后无法达到连接和密封要求的, 需要更换管路与接头。

(3) 密封件破裂、损伤 按密封件的型式和规格更换新件。

没有新件的, 可用粘接方法进行应急修理。

将断面尺寸相同的密封件切开, 刀口呈45°倒角, 断面应特别平滑, 无凹凸不平现象, 但粘接维修方法只适用于固定密封。

密封件的装配应注意: 密封件装入时应保持形状正确, 例如O形密封圈不能扭曲装入; 密封件应保证一定的压缩量, 如O形圈装入密封槽后, 应高于密封面, 达到规定的压缩量(一般为 $d/3$, d 为O形密封圈的截面直径); 密封槽的截面积应大于压缩后的密封件截面积; 密封件的分型面位置不能处于密封部位; 装配时应在密封件表面涂润滑脂; 密封槽应去除毛刺。

(4) 调整或更换控制阀夹具的控制阀在检修中应进行调整测试, 若调整后能进行使用的, 可以继续使用, 若调整中发现控制阀有元件损坏, 可更换故障元件(如弹簧、密封件等), 无法进行维修的控制阀, 可按型号规格进行更换。

更换时注意输入输出不能接错。

(5) 检测液压缸(气缸)活塞杆变形、密封元件损坏是液压缸(气缸)的主要故障, 可拆卸后更换密封件, 矫正活塞杆。

缸体磨损严重的只能更换液压缸(气缸)。

(6) 机械部分维修要点 检查维修传动元件, 如齿轮齿条传动、螺旋传动等, 有磕碰损伤的可采用修整方法进行维修; 损坏严重, 影响夹具可靠性的需要进行更换; 自制更换零件的需要进行测绘, 确定各种技术要求(一般通过有关技术人员进行)。

自制零件装配前, 需要进行修毛刺和清洗等作业。

检查维修联接元件主要检查螺栓、定位销等联接元件, 防止松脱。

磨损较小的元件, 可紧固调整后继续使用, 对损坏严重影响夹具精度的需要进行更换。

.....

<<工具钳工问答>>

编辑推荐

《钳工职业技能零起点丛书：工具钳工问答》主编胡家富多年从事技工各类工种的培训教育工作，对各级各类钳工所要掌握的操作技能有深刻的认识，对钳工考级有丰富的经验，参加《钳工职业技能零起点丛书：工具钳工问答》编写的其他作者由从事钳工的工程师、钳工实习教师和钳工技师等组成。

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>