

<<金工技能教程>>

图书基本信息

书名：<<金工技能教程>>

13位ISBN编号：9787564015336

10位ISBN编号：7564015330

出版时间：2008-5

出版时间：北京理工大学出版社

作者：李军，兰文清 著

页数：184

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>

<<金工技能教程>>

内容概要

《金工技能教程》着重讲述了中、高级钳工的基本技能知识，内容包括：金工入门知识、常用量具的刻线原理及使用、钳工基本操作、孔加工、攻丝与套丝、刮削与研磨、矫正与弯曲、螺纹连接与铆接、常用金属材料、常用设备、工具使用与装配、机床精度检验与故障排除、机械装配工艺、复合作业综合例题等。

<<金工技能教程>>

书籍目录

第1章金工入门1.1常用设备1.2安全文明生产第2章常用量具的刻线原理及使用2.1游标卡尺、千分尺的刻线原理及使用2.2面分表/万能游标量角器的刻线原理及使用2.3其他量具的使用第3章钳工基本操作3.1画线3.2锉削、3.3锯割3.4錾削第4章孔加工4.1钻头的几何参数4.2钻头的刃磨4.3钻床第5章攻丝与套丝第6章刮削与研磨6.1刮削的概念6.2刮削工具6.3显示剂6.4刮削方法6.5刮削质量的检查6.6研磨第7章矫正与弯曲7.1矫正7.2弯曲第8章螺纹连接与铆接8.1螺纹连接的种类和方法8.2铆接第9章常用金属材料9.1金属材料的性能9.2常用金属材料第10章常用设备/工具使用与装配10.1常用设备使用10.2常用设备装配第11章机订精度检验与故障排除11.1机床精度检验11.2立式钻床常见故障及排除方法11.3机床试车及精度检验11.4机床外观检验第12章机械装配工艺12.1概述12.2装配精度12.3装配尺寸链12.4保证产品装配精度的方法12.5装配工艺规程的制订附录 钳工练习题1.....附录 实操课题附录 常用国家标准摘录、参考文献

章节摘录

第1章 金工入门 1.1 常用设备 钳工的基本操作技能有：画线、錾削、锯削、锉削、孔加工、攻丝与套丝、矫正与弯曲、固定连接、钣金、装配和调试等。尽管加工工业日益发展，各种加工方法层出不穷；尽管钳工操作生产效率低，劳动强度大，但在机械制造及设备维修中仍被广泛采用，是机械加工不可缺少的组成部分。

一、钳工工作场地 钳工工作场地是指钳工的固定工作地点。为工作方便，钳工工作场地布局一定要合理，符合安全文明生产的要求。

1. 毛坯和工件要分放 毛坯和工件要分别摆放整齐，工件尽量放在搁架上，以免磕碰。

2. 合理摆放工、夹、量具 合理摆放工、夹、量具，常用工、夹、量具应放在工作位置附近，便于随时取用。

工具、量具用后应及时保养并放回原处存放。

3. 合理布置主要设备 (1) 钳工工作台应安放在光线适宜、工作方便的地方，钳工工作台之间的距离应适当：面对面放置的钳工工作台还应在中间装置安全网。

(2) 砂轮机、钻床应安装在场地的边缘，尤其是砂轮机一定要安装在安全可靠的地方。

4. 工作场地应保持整洁 每个工作日下班后应按要求对设备进行清理、润滑，并把工作场地打扫干净。

台虎钳 台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100 mm、125 mm和150 mm等。

台虎钳有固定式和回转式两种，两者的主要结构和工作原理基本相同，其不同点是回转式台虎钳比固定式台虎钳多了一个底座，钳身可在底座上回转，根据工作需要选定适当的位置，因此，使用方便、应用范围广，可满足不同方位的加工需要。

.....

<<金工技能教程>>

编辑推荐

《金工技能教程》是根据国家数控技术应用专业技能紧缺型人才培养方案的基础知识和基本操作和技能培训教材，以国家劳动和社会保障部制定的有关职业标准及相关专业的职业技能鉴定规范为依据，结合编者多年的教学和生产实践经验编写而成。

《金工技能教程》可作为高职高专院校和中等职业学校数控技术、机电一体化、机械制造等专业教学用书，也可作为工程技术人员以及自学者的参考用书。

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>