

<<模具零件的手工制作与检测>>

图书基本信息

书名：<<模具零件的手工制作与检测>>

13位ISBN编号：9787564043810

10位ISBN编号：7564043814

出版时间：2011-4

出版时间：北京理工大学出版社

作者：熊建武，熊昱洲 编

页数：297

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>

## <<模具零件的手工制作与检测>>

### 内容概要

《模具零件的手工制作与检测》以通俗易懂的文字和丰富的图表，系统地介绍了钳工安全生产和文明生产制度，通用工装夹具和测量仪器的使用，模具零件的划线、錾削加工、锉削加工、锯削加工、钻削加工、螺纹加工、去毛刺、研磨和抛光、检测等内容，同时还安排了较典型模具零件的手工制作实例，并提供了模具零件手工制作和检测题例供学生实际操作。

《模具零件的手工制作与检测》适合于高等院校机械设计与制造专业和机电一体化专业使用，也可供模具设计与制造专业、数控技术应用等机械制造类相关专业选用，还可供机械设计与制造、模具设计与制造等工程技术人员、模具生产管理人员参考使用。

## &lt;&lt;模具零件的手工制作与检测&gt;&gt;

## 书籍目录

项目一 钳工安全生产和文明生产制度1.1 钳工的工作任务1.2 钳工的工作场地1.3 模具制造企业的安全生产和文明生产制度思考与练习项目二 通用工装夹具和测量仪器的使用2.1 通用工装夹具的使用2.1.1 通用工具及其使用2.1.2 通用夹具及其使用2.2 测量与计量仪器的类型2.2.1 测量与检测2.2.2 计量仪器的类型2.3 钢直尺、内外卡钳与塞尺及其使用2.3.1 钢直尺及其使用2.3.2 内外卡钳及其使用2.3.3 塞尺及其使用2.4 量块及其使用2.4.1 量块的类型2.4.2 量块的等和级2.4.3 量块的选用和使用2.5 游标类量具及其使用2.5.1 游标类量具的种类与结构2.5.2 游标卡尺的刻线原理和读数方法2.5.3 使用游标卡尺的注意事项, 2.6 千分尺类量具及其使用2.6.1 千分尺类量具的读数原理2.6.2 外径千分尺的结构与使用2.6.3 内径千分尺的结构与使用2.6.4 深度千分尺的结构与使用2.6.5 杠杆千分尺的结构与使用2.7 机械测量仪器及其使用2.7.1 百分表的结构与使用2.7.2 内径百分表的结构与使用2.7.3 杠杆百分表的结构与使用2.7.4 其他机械测量仪器简介2.8 角度量具及其使用2.8.1 万能角度尺2.8.2 正弦规2.8.3 水平仪2.9 其他测量仪器简介2.9.1 立式光学计2.9.2 万能测长仪2.9.3 表面粗糙度测量仪2.9.4 万能工具显微镜2.10 测量新技术与新型测量仪器简介2.10.1 光栅测量技术2.10.2 激光测量技术2.10.3 坐标测量技术与三坐标测量机思考与练习项目三 模具零件的划线3.1 用钢直尺划线3.2 用90°角尺划线3.3 用划规划圆弧线和平行线3.4 用划线盘划平行线3.5 轴类模具零件上划圆心线3.6 用方箱划水平线和垂直线3.7 圆弧与两直线相切的划法3.8 圆周三等分、五等分与六等分的划法3.9 划线后冲眼的方法和要求3.10 平面划线的基准选择3.11 划线时的找正和借料3.12 平面划线实例思考与练习项目四 模具零件的錾削加工4.1 錾削工具及其使用方法4.1.1 錾削的主要工具4.1.2 錾削姿势4.2 錾子的热处理和刃磨4.3 模具零件的錾削4.4 錾削加工的安全注意事项思考与练习项目五 模具零件的锯削加工5.1 锯削工具及其使用方法.....项目六 模具零件的锉削加工项目七 模具零件的钻削加工项目八 螺纹的加工项目九 模具零件的研磨、抛光和去毛刺项目十 模具零件的检测项目十一 机械零件的手工制作实例项目十二 模具零件的手工制作与检测题例参考文献

## &lt;&lt;模具零件的手工制作与检测&gt;&gt;

## 章节摘录

2.外径千分尺的使用方法 外径千分尺的使用方法是：（1）使用前，必须校对外径千分尺的零位。

对量测范围为0~25mm的外径千分尺，校对零位时应使两量测面接触；对量测范围大于25mm的外径千分尺，应在两量测面间安放尺寸为其量测下限的校对用的量测杆后，进行对零。

如零位不准，按下述步骤调整：使用测力装置转动测微螺杆，使两量测面接触。

锁紧测微螺杆。

用外径千分尺的专用扳手，插入固定套管的小孔内，扳转固定套管，使固定套管纵刻线与微分筒上的零刻线对准。

若偏离零刻线较大时，需用螺钉旋具将固定套管上的紧固螺钉松脱，并使测微螺杆与微分筒松动，转动微分筒，进行粗调，然后锁紧紧固螺钉，再按上述步骤进行微调并对准。

调整零位，必须使微分筒的棱边与固定套管上的“0”刻线重合，同时要使微分筒上的“0”线对准固定套管上的纵刻线。

（2）使用时，应手握隔热装量。

如果手直接握住尺架，会使外径千分尺和工件温度不一致，增加量测误差。

（3）量测时，要使用测力装置，不要直接转动微分筒使量测面与工件接触。

应先用手转动千分尺的微分筒，待测微螺杆的量测面接近工件被测表面时，再转动测力装置上的棘轮，使测微螺杆的量测面接触工件表面，听到2~3声“咔咔”声后即停止转动，此时已得到合适的量测力，可读取数值。

不可用手猛力转动微分筒，以免使量测力过大而影响量测精度，严重时还会损坏螺纹传动副。

（4）量测时，外径千分尺量测轴线应与工件被测长度方向一致，不要斜着量测。

（5）外径千分尺量测面与被测工件相接触时，要考虑工件表面几何形状，以减少量测误差。

（6）在加工过程中量测工件时，应在静态下进行量测。

不要在工件转动或加工时量测，否则容易使量测面磨损、测杆弯曲，甚至折断。

（7）按被测尺寸调整外径千分尺时，要慢慢地转动微分筒或测力装置，不要握住微分筒挥动或摇转尺架，以免使精密螺杆变形。

2.6.3内径千分尺的结构与使用 如图2-39（a）所示为内径千分尺的结构样式。

内径千分尺可以用来量测50mm以上的实体内部尺寸，其读数范围为50~63mm；也可用来量测槽宽和两个内端面之间的距离。

内径千分尺附有成套接长杆，如图2-39（b）所示，必要时可以通过连接接长杆，以扩大其量程。

连接时去掉保护螺帽，把接长杆右端与内径千分尺左端旋合，可以通过连接多个接长杆，直到满足需要。

使用时的注意事项有：（1）使用前，应用调整量具（校对卡规）校对微分头零位，若不正确，则应进行调整。

（2）选取接长杆时，应尽可能选取数量最少的接长杆来组成所需的尺寸，以减少累积误差。

……

<<模具零件的手工制作与检测>>

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>