

<<钳工速成与提高>>

图书基本信息

书名：<<钳工速成与提高>>

13位ISBN编号：9787111262480

10位ISBN编号：7111262484

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业出版社

作者：胡小秋，等编

页数：179

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>

## <<钳工速成与提高>>

### 内容概要

《钳工速成与提高》是为钳工编写的一本速成与提高技术图书。内容包括钳工技术基础、测量与钳工常用量具、钳工常用设备与工具、钳工基本操作、装配知识与装配工艺、机械维修。

《钳工速成与提高》图文并茂，条理清晰，内容翔实得当；注重知识与技术的结合，兼顾到入门与提高的不同要求。

《钳工速成与提高》的主要读者对象是钳工，可以作为初级钳工的培训和提高教材，也可以作为中专、中技、高职高专相关专业师生的参考书。

## &lt;&lt;钳工速成与提高&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 钳工技术基础1.1 零件及零件图1.1.1 零件的种类及组成1.1.2 零件图的内容1.1.3 零件图的读法1.1.4 零件的结构工艺性1.2 极限与配合1.2.1 零件的互换和标准化1.2.2 公差的概念1.2.3 配合的概念1.2.4 基孔制与基轴制1.2.5 配合的代号1.3 表面粗糙度及其表示1.3.1 表面粗糙度1.3.2 表面粗糙度的评定及标准1.4 螺纹的基本知识1.4.1 螺纹的概念1.4.2 螺纹要素及螺纹主要尺寸1.4.3 螺纹的应用及代号1.4.4 螺纹的测量1.5 金属材料及其成形1.5.1 金属材料的力学性能1.5.2 金属材料的工艺性能1.5.3 钢的分类及用途1.5.4 金属毛坯的成形方式1.6 材料的热处理第2章 测量与钳工常用量具2.1 测量的基本概念2.2 计量器具的分类2.3 游标卡尺2.3.1 游标卡尺的刻线原理与结构2.3.2 游标卡尺的读数方法2.3.3 游标卡尺的使用方法及注意事项2.4 精密量具2.4.1 外径千分尺2.4.2 百分表2.4.3 游标万能角度尺2.4.4 塞尺2.5 测量方法与阿贝原则2.5.1 测量方法2.5.2 阿贝原则2.6 量具使用与维护中的注意事项第3章 钳工常用设备与工具3.1 机床及其编号3.1.1 型号的表示方法3.1.2 机床的分类及类代号3.1.3 机床的通用特性和结构特性的代号3.2 钳工常用设备3.2.1 立式钻床3.2.2 摇臂钻床3.2.3 台式钻床3.3 钳工常用工具3.3.1 手电钻3.3.2 砂轮机3.3.3 装夹钻头的工具3.4 常用刀具及其使用3.4.1 刀具材料应具备的性能3.4.2 刀具材料的种类3.4.3 麻花钻与钻孔加工3.4.4 群钻3.4.5 铰刀与铰削加工第4章 钳工基本操作4.1 划线4.1.1 划线的概念4.1.2 划线工具的种类及使用4.1.3 划线前的准备4.1.4 平面划线4.1.5 打样冲眼4.1.6 划线找正方法与划线基准4.1.7 划线的借料4.1.8 立体划线4.2 錾削4.2.1 錾削的概念4.2.2 錾削工具4.2.3 錾削的方法4.3 锉削4.3.1 锉削基本操作方法4.3.2 各种表面的锉法4.3.3 锉削时的注意事项4.4 锯削与剪切4.4.1 锯削的工具4.4.2 锯削的方法4.4.3 锯削时的注意事项4.4.4 剪切4.4.5 用切管器切割管件4.5 攻螺纹与套螺纹4.5.1 攻螺纹4.5.2 套螺纹4.6 刮削4.6.1 刮削的概念4.6.2 常见刮削的应用及刮削面种类4.6.3 刮削工具和显示剂4.6.4 刮削基本操作4.6.5 刮削时的注意事项4.7 校正4.7.1 校正的概念4.7.2 校正用的工具4.7.3 校正的方法4.8 弯曲4.8.1 弯曲的概念4.8.2 弯曲的方法4.8.3 弯曲毛坯长度的简单计算第5章 装配知识与装配工艺5.1 装配的基本知识5.1.1 装配的有关概念5.1.2 装配图5.1.3 装配的组织形式5.1.4 保证装配精度的方法5.2 装配工艺过程5.2.1 装配工艺过程的组成5.2.2 装配前的主要准备工作5.2.3 装配工作要点5.2.4 装配工艺规程的编制5.3 装配尺寸链5.3.1 装配尺寸链的提出5.3.2 装配尺寸链的建立5.3.3 装配尺寸链的解法及实例5.4 典型机构装配5.4.1 螺纹联接的装配5.4.2 键、销联接的装配5.4.3 滑动轴承的装配5.4.4 传动机构的装配5.4.5 总装配要领第6章 机械维修6.1 机器的损坏与修理6.1.1 修理的重要性6.1.2 机器、设备损坏的原因6.1.3 修理的工艺流程6.2 机械修理方案6.2.1 机床修理的顺序及内容6.2.2 零件修换的原则6.2.3 零件修换的选择6.2.4 零件修换的一般规定6.3 零件的表面修复技术及其应用6.3.1 常用修复技术6.3.2 电镀及电刷镀修复法6.3.3 喷涂修复法6.3.4 焊接修复法6.3.5 粘接修补法6.3.6 机械加工修复法参考文献

## &lt;&lt;钳工速成与提高&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 钳工技术基础 1.1 零件及零件图 1.1.1 零件的种类及组成 1.零件的种类

切削加工的具体对象不是机械产品的本身，而是组成机械产品的各种零件。零件虽然随用途、形状、尺寸和精度等因素的不同而千变万化，但如果不考虑材料，按结构一般可以分为六类，即轴类、盘套类、支架箱体类、六面体类、机身机座类和特殊类。常见的轴类、盘套类、支架箱体类三类零件如图1-1所示。每一类零件在结构、外形以及加工工艺等方面都有相似之处。

2.组成零件的表面 零件的外形各种各样，但都是由一些特征表面构成。切削加工的对象是零件，具体切削的也是零件上的一个个表面。组成零件常见的表面有外圆、内圆（孔）、锥面、平面、螺纹、齿形、成形面及各种沟槽。图1-2所示的心轴就是由上面所讲的许多表面组成的，切削加工的目的之一就是利用各种方式，包括机械加工和钳工加工，在毛坯上加工出这些表面。了解组成零件的表面，对于阅读零件图 and 选择加工方法也有帮助。

<<钳工速成与提高>>

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>