

<<检修钳工>>

图书基本信息

书名：<<检修钳工>>

13位ISBN编号：9787122013996

10位ISBN编号：7122013995

出版时间：2008-2

出版时间：7-122

作者：黄志远

页数：386

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>

## <<检修钳工>>

### 内容概要

任何机器设备在一定时间的运行中，都会经历正常的（或不正常的）磨损、腐蚀，而逐渐丧失精度，降低强度，而且会越来越严重。

检修钳工的工作，就是要恢复由于各种因素引起的局部损坏，根据实际需要，通过检查、修理、调整、更换已经严重失效的部件，使机械设备的效能得到恢复。

高质量的检修工作，可降低机械设备的故障率，延长其使用寿命，增加生产效益。

《检修钳工（第2版）》内容主要包括钳工基本技能操作知识，相关技能操作知识，常用量具、量仪有关知识，装配基础及常见典型机构的装配知识，液压传动知识，机床夹具知识，通用传动机构的检修知识，化工生产中常用部件与密封部件的检修，以及化工生产中几种常用设备的检修与装配知识等。

《检修钳工（第2版）》总结了工厂中许多实际操作经验，实用性很强，包括的钳工专业技术知识面广泛，在语言组织上力求通俗易懂，可起到增强工人的专业知识面，提高实际操作与专业技术水平的作用。

《检修钳工（第2版）》通用性强，书中的检修实例虽多为化工生产中的机械设备，但对其他行业的各类钳工也具有相当的实用价值。

## &lt;&lt;检修钳工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 划线1.1 划线的目的和作用1.2 划线的找正与借料1.3 基本划线方法1.3.1 平面划线的方法1.3.2 立体划线的方法1.3.3 配划线的方法1.3.4 复杂工件的划线第2章 锉削2.1 基本锉削方法2.2 锉削的质量检测2.3 锉削加工零件的方法2.4 锉削实例2.5 锉削要领分析2.6 锉配加工考核件实例第3章 钻孔、扩孔、铰孔与铰孔3.1 钻孔3.1.1 麻花钻3.1.2 群钻3.1.3 常用的钻孔方法3.2 扩孔与铰孔方法3.3 铰孔(铰削)第4章 刮削4.1 刮削的作用4.2 刮削余量4.3 刮削工具4.4 显示剂与刮削精度4.5 平面的刮削4.6 曲面的刮削4.7 机床导轨的刮削4.7.1 刮削导轨的一般原则4.7.2 导轨的刮削方法第5章 研磨5.1 研磨的目的和研磨原理5.2 研磨工具5.3 研磨剂与研磨余量5.3.1 研磨剂5.3.2 研磨余量5.4 平面的研磨5.5 圆柱孔的研磨与圆锥面的研磨5.6 凡尔线的研磨第6章 矫正与弯曲6.1 矫正6.1.1 常用的矫正方法6.1.2 火焰矫正方法6.2 弯曲第7章 常用量具、量仪及尺寸测量技术7.1 检修钳工常用量具及使用方法7.2 钳工专用量具7.3 水平仪7.4 光学平直仪7.5 转速表7.6 测量误差及提高测量精确度的方法7.7 尺寸及角度的测量方法7.8 形状误差的测量7.9 位置度误差的测量第8章 旋转零件、部件的平衡与压力试验8.1 静平衡8.2 动平衡8.3 平衡精度8.4 压力试验的分类8.5 试压的方法与要求8.6 试压盖的设计第9章 液压传动元件的检修9.1 液压传动的基础知识9.2 常用液压元件知识9.3 常用液压元件的修理方法9.4 液压系统的维护、检修及故障处理第10章 机械零件的修理与更换10.1 零件的修复更换原则10.2 机械故障听声检查法10.3 常见机械零件的拆卸方法10.4 零件的清洗10.5 机械零件的修复技术第11章 典型零件及传动机构的修理11.1 轴类零件的修理11.2 螺旋传动机构的检修11.3 带传动机构的检修11.4 齿轮传动机构的检修第12章 轴承的检修12.1 滑动轴承的检修12.1.1 常用滑动轴承的材料12.1.2 滑动轴承的故障原因及其消除方法12.1.3 整体式向心滑动轴承的修复方法12.1.4 部分式滑动轴承的修复方法12.2 滚动轴承的检修12.2.1 滚动轴承常见故障及排除方法12.2.2 滚动轴承拆卸原则12.2.3 滚动轴承的检修方法第13章 导轨的检修13.1 滑动导轨的分类及结构13.2 导轨直线度的检查方法13.3 导轨面检修的一般原则13.4 导轨检修的方法13.5 滑动导轨间隙的调整13.6 导轨检修常见的问题及消除方法第14章 机器设备密封部位的检修14.1 影响密封的主要因素14.2 静密封的检修14.2.1 机器设备常用的密封类型及应用范围14.2.2 密封部位的检修方法14.3 机械密封的检修14.4 动密封的检修第15章 常用阀门的检修15.1 常用阀门的作用及分类15.2 常用阀门的检修15.3 安全阀的调试方法15.4 蝶阀的检修15.5 铸铁衬胶和非衬里隔膜阀的检修第16章 常用机械设备的修理16.1 常用离心泵的修理16.2 离心式鼓风机的修理16.3 蜗杆减速器的修理16.4 行星摆线针轮减速器的修理16.5 离心式压缩机的修理16.6 摇臂钻床的修理参考文献

## &lt;&lt;检修钳工&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 划线： 划线是钳工的一种基本操作，是零件加工过程中的一个重要工序，同时也是机械零件、部件组装过程中，初步确定其相对位置，并留有一定调整量，进行组装调整工作的重要手段之一。

1.1 划线的目的和作用： 划线作为先行工序，在工件的加工过程中，起着重要的指导作用。

通过划线确定零件加工面的位置，明确地表示出表面的加工余量，确定孔的位置或划出加工位置的找正线，使机械加工有所标记和依据。

通过划线能及时发现毛坯的各种质量问题。

当毛坯误差小时，可通过划线借料予以补救，对不能补救的毛坯件不再转入下道工序，以避免不必要的加工浪费。

通过划线可确定机械设备组装时，各零件、部件在机体、机座、机架、底座、各种支架、基础地角孔等上的相对位置，加工连接孔，然后进行部件或整机的组装调整工作。

划线类型可分为按图划线、配划线和按图划线与配划重要部位线相结合划线三种形式。

划线是一种复杂、细致而重要的工作，直接关系到产品质量的好与坏。

大部分的零件在加工过程中都要经过一次或多次划线。

若划线时因为粗心大意，看错图纸或尺寸，就会产生废品，造成损失。

因此在划线前道德要看清图纸，了解零件的作用，分析零件的加工程序和加工方法，从而确定要加工的余量和工件表面上需划哪些线。

## <<检修钳工>>

### 编辑推荐

本书介绍了划线、锉削、孔加工、刮削、研磨、矫正与弯曲等钳工基本技能，常用量具、量仪及尺寸测量技术，旋转件的平衡与压力试验，液压元件的检修，机械零件的修理与更换，轴承、导轨、阀门的检修等内容。

本书注重实践性、启发性和科学性，以通用机械为重点，知识阐述简明扼要，语言通俗易懂，适合各行各业从事机器设备检修的钳工、管理人员和工程技术人员学习或参考。

<<检修钳工>>

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>