<<实用检修钳工速查手册>>

图书基本信息

书名：<<实用检修钳工速查手册>>

13位ISBN编号：9787122135636

10位ISBN编号：7122135632

出版时间：2012-8

出版时间：化学工业出版社

作者：陈崇明 编

页数：539

字数：621000

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>

<<实用检修钳工速查手册>>

内容概要

本书主要介绍了有关检修钳工的基础知识和基本操作方法,通用机器设备的装置与检修技术,典型机械的检修技术,钳工相关检修技术等内容,以及常用的基础资料及有关数据。本书适用于从事机械制造,检修,安装等专业的各类人员使用。

<<实用检修钳工速查手册>>

书籍目录

第一篇 检修钳工基本操作技术

第一章 检修钳工读图

- 一、怎样读零件图
- 二、怎样读装配图
- 三、常见焊缝的规定画法及标注
- 四、管道系统识图常识

第二章 常用量具的测量及维护

- 一、常用量具的分类及维护
- 二、检测方法

第三章 检修钳工工艺

- 一、划线
- 二、锯割、錾削、锉削与刮削
- 三、钻孔、铰孔与铰孔
- 四、攻螺纹与套螺纹
- 五、研磨、珩磨与抛光
- 六、矫正与弯曲

第二篇 检修钳工常用机(工)具和常用检测仪器

第一章 常用简单起重机具

第一节 起重绳索

- 一、麻绳
- 二、钢丝绳

第二节 滑轮及滑轮组

- 一、种类和构造
- 二、正确使用与维护

第三节 千斤顶

- 一、种类和构造
- 二、正确使用与维护

第四节 手动链式起重机

- 一、种类、构造和原理
- 二、正确使用与维护

第五节 电动卷扬机

- 一、种类、构造和原理
- 二、正确使用与维护

第六节 绞磨

- 一、构造和原理
- 二、正确使用与维护

第二章 常用工具使用与维护

第一节 旋具类

- 一、一字槽螺钉旋具
- 二、十字槽螺钉旋具
- 三、螺旋棘轮螺钉旋具
- 四、电动螺钉旋具

第二节 台虎钳

- 一、分类、原理及构造
- 二、正确使用与维护

<<实用检修钳工速查手册>>

第三节 管道工具

- 一、管子钳
- 二、管子台虎钳
- 三、管螺纹铰板及板牙
- 四、管子割刀
- 五、扩管器
- 六、手动弯管机

第四节 钻床

- 一、台钻的结构及工作方法
- 二、台钻的操作规程及维护
- 三、立式钻床和摇臂钻床
- 四、立式钻床与摇臂钻床的安全操作规程及日常维护

第五节 手电钻

- 一、规格及结构
- 二、正确使用与维护

第六节 气动工具

- 一、气钻
- 二、气动螺钉旋具
- 三、气动攻螺纹机
- 四、气动工具的使用及维护

第三章 典型检测仪器的使用和维护

第一节 光学合像水平仪

- 一、结构及工作原理
- 二、正确使用与维护

第二节 自准直仪

- 一、结构及工作原理
- 二、读数方法及测量读数值处理
- 三、正确使用与维护

第三节 激光准直仪

- 一、结构及工作原理
- 二、正确使用与维护

第四节 水准仪

- 一、构造与工作原理
- 二、检验与校正
- 三、正确使用与维护

第五节 经纬仪

- 一、构造及工作原理
- 二、读数方法
- 三、正确使用与维护

第四章 常用电动、气动、液压机具的故障分析与处理

- 一、电动机具的常见故障及处理方法
- 二、气动机具的常见故障及处理方法
- 三、液压机具的常见故障及处理方法

第五章 常用零部件检修精度的检测方法

第一节 平直度的检测

- 一、平直尺检测法
- 二、水平仪检测法

<<实用检修钳工速查手册>>

三、自动准直仪测量法

第二节 平行度的检测

一、内径测量法

二、自准光学仪测量法

第三节 垂直度的检测

一、水平仪法

二、自准光学仪法

第四节 同轴度的检测

一、弦线法

二、轴检测法

三、经纬仪检测法

第五节 导轨几何精度的检查

一、研点法

二、直尺拉表比较法

三、垫塞法

四、拉钢丝法

五、水平仪检测法

六、两组导轨间的垂直度检测

第六节 温度对测量精度的影响及其预防措施

一、温度对测量精度的影响

二、减少温度误差的措施

第三篇 典型机器常用零部件及其检修技术

第一章 典型机器常用零部件及其检修

第一节 螺纹连接

一、螺纹连接的种类

二、螺纹连接的防松及控制预紧力的方法

三、常见螺纹连接装拆工具

四、螺纹连接的损坏及修理

第二节 键连接和销连接

一、键连接

二、销连接

第三节 过盈连接

一、过盈连接的种类

二、过盈连接的装配

第四节 联轴器及其装修

一、联轴器

二、联轴器的安装检修要求

三、离合器

四、联轴器的找正

第五节 滚动轴承及其检修

一、简述

二、滚动轴承的润滑和密封

三、滚动轴承的拆装

四、滚动轴承游隙的调整和预紧

五、滚动轴承的损坏及检修

第六节 滑动轴承及其检修

一、简述

<<实用检修钳工速查手册>>

- 二、滑动轴承的配合
- 三、影响轴承性能的主要因素
- 四、滑动轴承的装配与修理
- 五、滑动轴承的主要故障
- 六、轴瓦的重新浇铸
- 七、推力瓦块轴承合金的浇铸
- 八、旧轴瓦的修复
- 第二章 典型机械传动及其检修
- 第一节 摩擦轮传动
- 一、摩擦轮传动的工作原理、类型和应用场合
- 二、多片式摩擦离合器工作原理
- 三、片式摩擦离合器的常见故障与修理
- 第二节 螺旋传动
- 一、简述
- 二、螺旋传动的装配技术要求
- 三、螺旋传动的调整方法
- 第三节 带传动
- 一、简述
- 二、带传动机构张紧力的调整
- 三、带传动的失效及修理
- 第四节 链传动
- 一、链传动的原理、种类、组成
- 二、链传动机构的维护与检修
- 第五节 齿轮传动
- 一、齿轮传动机构的装配要求
- 二、齿轮的失效及修理
- 第六节 蜗杆传动
- 一、蜗杆传动的类型及特点
- 二、蜗杆传动的失效
- 三、蜗杆传动的装配要求与蜗杆装配方法
- 第三章 液压、气压传动
- 第一节 液压传动
- 一、液压泵的装配与检修
- 二、液压马达的装配与检修
- 三、液压缸的装配与检修
- 四、液压控制阀的装配与检修
- 五、辅助装置的装配与检修
- 六、液压机
- 七、1HY40型动力滑台液压系统工作原理及特点
- 第二节 气压传动及装置
- 一、简述
- 二、气压夹紧装置
- 第四章 常用阀门及其检修
- 第一节 阀门
- 一、阀门的分类及其型号编制方法
- 二、阀门的检修程序
- 三、阀门的检修方法

<<实用检修钳工速查手册>>

第二节 阀门驱动装置

- 一、阀门驱动装置的基本类型和要求
- 二、电动装置、电磁驱动装置的优缺点及应用
- 三、气动与液压驱动装置的优缺点
- 四、驱动装置的常见故障及修理

第五章 密封组件的装配与检修

第一节 简述

第二节 静密封的方式

- 一、法兰连接的密封
- 二、管道连接的密封
- 三、高压容器的密封
- 四、高压管道的安装要求

第三节 密封件的装配与检修

- 一、软填料的装配
- 二、活塞杆填料的装配

第六章 减速机、变速器和增速器的检修

第一节 减速机

- 一、常用减速机的类型及特性
- 二、减速机的检修

第二节 变速器

- 一、变速器的检修
- 二、变速器常见故障的诊断与排除

第三节 齿轮增速器

- 一、齿轮增速器的检修
- 二、行星齿轮增速器的装配要求
- 三、齿轮增速器的维护、检修和试车安全注意事项

参考文献

章节摘录

版权页：插图： 经纬仪 其光学原理与测微准直望远镜没有本质的区别。它的特点是具有竖轴和横轴，可使瞄准望远镜管在水平方向作 360° 的转动，也可在垂直面内作大角度的俯仰。

其水平面和垂直面的转角大小可分别由水平度盘和垂直度盘示出，并由测微尺细分，测角精度为 $2''$ 。

经纬仪在机床精度检查中是一种高精度的测量仪器，主要用于坐标镗床的水平转台、万能转台以及精密滚齿机和齿轮磨床的分度精度的测量，常与自准光学量仪组成光学系统来使用。

经纬仪有光学经纬仪和电子经纬仪、激光电子经纬仪三种。

a. 精密光学经纬仪常用系列中的威特T3、威特T2、蔡司010、苏光J2经纬仪的外形和主要部件名称见表1—2—152。

b. 电子经纬仪也称电子数字经纬仪，是近年来发展较快的新型经纬仪，其主要结构与普通经纬仪相同，不同点是采用了光电度盘，即将度盘的角值符号变成能被光电器件识别和接收的特定信号，然后再转换成常规的角值，并显示到屏幕上，从而实现了读数记录的数字化和自动化。

角值和光电信号的转换，大体分为两类：一类是把度盘分成区、环进行编码，称为编码度盘，它直接把角度转换成二进制代码，所以称绝对转换系统；另一类是利用光栅度盘把单位角度转换成脉冲信号，然后用计算机累积变化的脉冲数，求得相应的角度值，称为增量转换系统。

电子经纬仪的操作见表1—2—153。

DJD2—BG2秒电子经纬仪的技术参数见表1—2—154。

<<实用检修钳工速查手册>>

编辑推荐

《实用检修钳工速查手册》适用于从事机械制造、检修、安装等专业的各类人员使用。

<<实用检修钳工速查手册>>

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>