

<<简明袖珍钳工手册>>

图书基本信息

书名：<<简明袖珍钳工手册>>

13位ISBN编号：9787120021030

10位ISBN编号：7120021036

出版时间：1994-12

出版时间：中国水利水电出版社

作者：张文宽

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>

## <<简明袖珍钳工手册>>

### 内容概要

#### 内 容 提 要

《简明袖珍钳工手册》是以钳工工艺为主线编写的专业工具书。

全书通俗易懂，简明扼要，便于携带，实用性强。

可供广大钳工及有关技术人员查阅、使用。

全书主要内容分为九章，主要内容为划线，钻孔、扩孔、铰孔，为攻丝和套丝，为刮削，研磨，钣金，装配，机修，粘接。

此外，在附录

中收入了钳工作业中所需的常用数据及新旧国家标准对照资料。

## <<简明袖珍钳工手册>>

### 书籍目录

目录

前言

第一章 划线

一、划线的作用与划线基准

1. 划线的作用

2. 划线基准

3. 划线次数及顺序对划线基准的选择

二、划线的找正和借料

1. 划线找正

2. 划线借料

三、常用划线工具

四、划线涂料

五、划线方法与步骤

1. 划线方法

2. 划线步骤

六、划线实例

第二章 钻孔 扩孔 铰孔

一、钻孔

1. 钻头与工具

2. 钻削用量及耐用度

3. 钻孔方法与步骤

4. 难加工材料的钻削

5. 切削液的选用

6. 钻孔中常见问题及防止方法

二、扩孔

1. 扩孔刀具

2. 扩孔切削用量及耐用度

3. 铰钻的种类 特点和使用

4. 扩孔中常见问题及防止方法

5. 铰孔中常见问题和注意事项

三、铰孔

1. 铰刀与工具

2. 铰削用量及耐用度

3. 铰孔方法与步骤

4. 切削液的选用

5. 难加工材料的铰削

6. 铰孔中常见问题及防止方法

第三章 攻丝和套丝

一、攻丝

1. 丝锥与工具

2. 螺纹底孔直径的确定

3. 螺纹底孔深度的确定

4. 攻丝方法与步骤

5. 攻丝的切削液

6. 攻丝中常见问题及防止方法

## <<简明袖珍钳工手册>>

7.丝锥的修磨

8.难加工材料的攻丝

二、套丝

1.板牙与工具

2.套丝圆杆直径的确定

3.套丝方法与步骤

4.套丝中常见问题及防止方法

第四章 刮削

一、刮削作用和刮削余量

1.刮削作用

2.刮削余量

二 刮削工具

1.刮刀

2.检验工具

3.显示剂

三、刮削方法与步骤

1.刮削方法

2.刮削步骤

3.刮削精度检验

四、刮削中常见问题及防止方法

第五章 研磨

一、研磨原理和研磨用量

1.研磨原理与加工方法

2.运动轨迹

3.研磨工具

4.研磨用量

二、常用研磨材料及配比的选用

1.研真材料及选用

2.磨料及选用

3.配比及选用

三、研磨方法与步骤

1.研磨方法

2.研磨步骤

3.特种研磨方法

四、研磨中常见问题及防止方法

第六章 钣金

一、常用钣金展开

1.作展开图的三种基本方法

2.钣金展开实例

3.板厚处理

二、钣金弯曲

1.弯曲种类及方法

2.弯曲计算

三、钣金矫正

1.变形种类

2.矫正内容

3.矫正方法

## <<简明袖珍钳工手册>>

### 4.选择矫正方法应依据的主要因素

## 第七章 装配

### 一、装配及其类型和计算

#### 1.装配

#### 2.装配类型及选用

#### 3.装配前的补充加工

### 二、装配方法与步骤

#### 1.装配方法

#### 2.装配步骤

### 三、清洗 平衡 试验和校正

#### 1.清洗

#### 2.平衡

#### 3.密封性试验

#### 4.校正

### 四、螺纹连接与过盈连接

#### 1.螺纹连接

#### 2.过盈连接

### 五、组件装配 部件装配和总装配

#### 1.组件装配

#### 2.部件装配

#### 3.总装配

## 第八章 机修

### 一、机床修理工作类别及内容

#### 1.机床修理工作类别

#### 2.机床修理工作内容

#### 3.机床大修理工作程序及内容

### 二、机床修理

#### 1.机床修理时的拆卸原则

#### 2.机床拆卸的一般步骤

#### 3.机床零件拆卸方法

#### 4.清理与洗涤

#### 5.常用修复新工艺

### 三、修理尺寸链的分析与调整

#### 1.基本概念

#### 2.分析与调整举例

### 四、机床的精度检查

#### 1.等高度的检查方法

#### 2.同轴度的检查方法

#### 3.部件间平行度的检查方法

#### 4.部件间垂直度的检查方法

#### 5.径向跳动和轴向窜动的检查方法

#### 6.轴线相交度的检查方法

#### 7.机床导轨直线度的检查方法

### 五、液压元件及故障排除

#### 1.常用液压系统图形符号

#### 2.液压系统常见故障及排除方法

## 第九章 粘接

## <<简明袖珍钳工手册>>

### 一、概述

#### 1. 粘接技术的特点

#### 2. 粘接剂的类型 品种

### 二、粘接工艺及配方

#### 1. 无机粘接工艺及配方

#### 2. 有机粘接工艺及配方

### 三、粘接技术应用

#### 1. 刀具、量具的粘接

#### 2. 定位件的粘接

#### 3. 冷冲模的粘接

#### 4. 非金属粘接

#### 5. 车床尾座底板的粘接修复

#### 6. 车床尾座套筒的粘接修复

#### 7. 齿轮齿条断齿的粘接修复

#### 8. 断轴的粘接

#### 9. 汽车缸盖丝扣损坏的粘接

#### 10. 法兰盘断裂的粘接

#### 11. 管道焊缝裂纹的粘接

### 附录

#### 一、常用资料

##### 1. 法定计量单位

##### 2. 英寸与毫米换算

##### 3. 角度与弧度换算

##### 4. 硬对照表

#### 二、常用数学计算

##### 1. 圆的内接、外切正多边形几何尺寸

##### 2. 常见几何图形面积和体积计算

##### 3. 常用测量计算

#### 三、常用标准的新旧对照

##### 1. 公差与配合

##### 2. 形位公差

##### 3. 表面粗糙度

##### 4. 普通螺纹

##### 5. 常用材料新旧牌号对照

##### 6. 全损耗系统用油（机械油）

<<简明袖珍钳工手册>>

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>