第一图书网, tushu007.com

<<钳工速查手册>>

图书基本信息

书名：<<钳工速查手册>>

13位ISBN编号：9787121108440

10位ISBN编号：7121108445

出版时间：2010-5

出版时间：电子工业出版社

作者：张铁平 编

页数：399

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

第一图书网, tushu007.com

前言

《钳工速查手册》是为满足钳工技术人员、高职院校及技工学校学生等，方便、快捷查询钳工技术数据的需要而编写的实用技术工具书。
本书内容以数据、公式、图表为主，辅以简单的文字说明和应用实例；并汇集了钳工常用的技术资料，包括常用量具量仪、常用工具、钳工画线、钣金工艺、装配工艺、常用零件检测及使用数据等。
书中内容简明实用，数据可靠，可使读者在较短的时间内快速获得所需的数据。
本书由张铁平、魏家鹏、刘宏生、董文平等共同编写。
编者均来自教学及生产一线，具有丰富的教学及实践经验。
许多资料是编者多年实践工作的结晶，具有较强的实用性，同时也注重收集和总结了当今国内新技术、新工艺，是一本实用技术工具书。
本书在编写过程中参考了一些专著、教材，并从中引用了一些数据和图表，在此一并表示感谢。
由于编者水平有限及所用资料的局限性，书中疏漏欠妥之处在所难免，恳请广大读者批评指正。

内容概要

《钳工速查手册》是一本钳工工艺和钳工常用资料的综合性手册。
汇集了钳工最实用的速查资料，包括常用量仪、实用工具、实用操作工艺、典型装配工艺及实用数据等。
书中采用图、表及举例说明等形式，最大限度方便读者查阅。
《钳工速查手册》内容丰富、简明、实用，语言通俗易懂。
可供现场技术工人和中、高职学生使用。

书籍目录

第一章 常用量具量仪及应用第一节 普通量具第二节 游标量具第三节 微分量具第四节 测微仪第五节 水平仪第六节 样板和量块第七节 量具、量仪的维护与保养第二章 常用工具第一节 虎钳第二节 画线工具第三节 锯削工具第四节 錾削工具第五节 锉削工具第六节 切削工具第三章 钳工画线第一节 画线基准的选择第二节 平面画线的步骤第三节 冲眼要求第四节 平面画线实例第五节 立体画线实例第六节 画线计算第四章 钣金工艺第一节 板料展开计算与下料第二节 板料剪切第三节 板料及管材弯曲第四节 矫正第五节 铆接第五章 装配工艺第一节 装配方法第二节 零件清洗第三节 螺纹连接装配第四节 键销连接装配第五节 过盈连接装配第六节 滑动轴承装配第七节 滚动轴承装配第八节 带传动装配第九节 齿轮及蜗轮、蜗杆传动装配第六章 实用零件检测第一节 轴套类零件检测第二节 零件锥度和角度检测第三节 螺纹检测第四节 齿轮检测第五节 箱体零件检测第七章 常用金属材料牌号、性能及鉴别第一节 名词解释第二节 常用金属材料涂色标记第三节 钢第四节 铸铁第五节 有色金属及合金第六节 几种常用钢的火花鉴别法第八章 实用数据资料第一节 常用字母与数学符号第二节 常用资料和数据第三节 常用数学公式第四节 公差与配合附录A 钳工职业技能鉴定试卷样例参考文献

章节摘录

拿游标卡尺画线，拿百分尺当小榔头，拿钢直尺当起子旋螺钉，以及用钢直尺清理切屑等都是错误的。

③测量前应把量具的测量面和零件的被测量表面都要揩干净，以免因有脏物存在而影响测量精度。

④在机床上测量零件时，要等零件完全停稳后进行，否则不但使量具的测量面过早磨损而失去精度，并且会造成事故。

⑤量具使用后，应及时揩干净，除不锈钢量具或有保护镀层者外，金属表面应涂上一层防锈油，放在专用的盒子里，保存在干燥的地方，以免生锈。

⑥量具在使用过程中，不要和工具、刀具如锉刀、榔头、车刀和钻头等堆放在一起，以免碰伤量具。
也不要随便放在机床上，以免因机床振动而使量具掉下来损坏。
尤其是游标卡尺等，应平放在专用盒子里，以免使尺身变形。

⑦温度对测量结果影响很大，被测工件与测量器具的温度要相同，否则会带来测量误差。

⑧精密量具应实行定期检定和保养，长期使用的精密量具，要定期送计量站进行保养和检定精度，以免因量具的示值误差超差而造成产品质量事故。

⑨发现精密量具有不正常现象时，如量具表面不平、有毛刺、有锈斑以及刻度不准、尺身弯曲变形、活动不灵活等，使用者不应当自行拆修，更不允许自行用榔头敲、锉刀锉、砂布打光等办法修理，以免增大量具误差。
发现上述情况，使用者应当主动送计量站检修，并经检定量具精度后再继续使用。

……

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