

<<钳工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<钳工（中级）>>

13位ISBN编号：9787122081995

10位ISBN编号：7122081990

出版时间：2010-7

出版时间：化学工业出版社

作者：张松生，贾明权 主编

页数：149

字数：234000

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（中级）>>

### 前言

钳工是机械加工领域中不可缺少的一个工种，也是最基本的工种。

中级钳工应具有丰富的实践经验及一定的基础理论知识。

随着新技术、新工艺、新材料及新设备的不断发展，对钳工的要求越来越高。

本书主要介绍中级钳工的技术知识和操作技术，在内容上，突出实用性和针对性，使读者尽可能通过参照此书来独立解决工作中所出现的各种问题。

本书共分11章，内容包括复杂工件划线、群钻和钻削特殊孔、旋转体的平衡、轴承的装配工艺、传动机构的装配、机床导轨的装配、装配工艺规程、卧式车床装配、立式钻床、机床的气压和液压夹紧装置、内燃机的构造。

本书第1、2、3、9章由贾明权、袁进编写，第4、5、6、7、8章由张松生编写，第10、11章由杨建新编写，全书由张松生统稿。

在编写过程中，参阅了有关教材、资料和文献，在此对有关专家、学者和作者表示衷心感谢。

在本书的编写过程中，江苏大学李金伴教授，王维新、张应龙高级工程师给予了精心的指导和热情的帮助，提出了许多宝贵的意见，并且全书由江苏大学王维新高级工程师担任主审，在此谨向他们表示衷心感谢。

## <<钳工（中级）>>

### 内容概要

本书根据钳工考核和培训的要求，介绍了复杂工件划线、群钻和钻削特殊孔、旋转体的平衡、轴承的装配工艺、传动机构的装配、机床导轨的装配、装配工艺规程、卧式车床装配、立式钻床、机床的气压和液压夹紧装置、内燃机的构造。

本书可供钳工培训学习使用，也可供职业教育相关院校教学参考。

## 书籍目录

第1章 复杂工件划线 1.1 复杂工件的划线 1.2 大型工件的划线 1.3 凸轮的划线 1.4 几种特殊曲线的划线方法 复习思考题第2章 群钻和钻削特殊孔 2.1 群钻的结构特点 2.2 特殊孔的钻削 复习思考题第3章 旋转体的平衡 3.1 平衡的基本知识 3.2 静平衡 3.3 动平衡 3.4 平衡精度 复习思考题第4章 轴承的装配工艺 4.1 滑动轴承的装配 4.2 滚动轴承的装配 复习思考题第5章 传动机构的装配 5.1 带传动机构的装配 5.2 链传动机构的装配 5.3 齿轮传动机构的装配 5.4 蜗杆传动机构的装配 5.5 螺旋机构的装配 5.6 联轴器与离合器的装配 复习思考题第6章 机床导轨的装配 6.1 机床导轨的结构类型和精度要求 6.2 机床导轨的刮削和检查 6.3 机床导轨的修整 复习思考题第7章 装配工艺规程 7.1 装配工艺规程的基本知识 7.2 装配工艺规程的内容和编写方法 7.3 减速器的装配工艺分析 7.4 关于装配尺寸链的基本知识 复习思考题第8章 卧式车床装配 8.1 CA6140型卧式车床简介 8.2 CA6140型卧式车床传动系统和主要部件 8.3 卧式车床装配顺序和工艺要点 8.4 普通车床的试车和验收 8.5 卧式车床的修理和故障排除 复习思考题第9章 立式钻床 9.1 概述 9.2 Z5125型立式钻床的传动系统 9.3 Z5125型立式钻床主要部件的结构 9.4 立式钻床的一级保养 复习思考题第10章 机床的气压和液压夹紧装置 10.1 气压和液压夹紧装置的特点 10.2 气压夹紧装置的组成及其构造 10.3 液压夹紧装置的组成及其构造 复习思考题第11章 内燃机的构造 11.1 概述 11.2 柴油机的构造 11.3 汽油机的工作原理和主要结构特点 复习思考题参考文献

## &lt;&lt;钳工（中级）&gt;&gt;

## 章节摘录

一般比较复杂工件的划线都要经过三次放置（即z、儿z空间三轴线位置），才能完全划出所要求的线条。

若有角度尺寸要求的工件，甚至要放置四次或五次才能全部完成立体划线工作。

其中第一次划线位置的选择特别重要，而且在每次放置中都要在前后和左右两个方向上把工件找正，使其所找正的基准与平台平行或垂直。

立体划线时，通常要利用方箱、角铁、千斤顶、角度垫铁等工具，把工件放置在划线平台上。

1.1.1 立体划线位置及校正基准的选择 （1）第一划线位置划线位置选择原则如下。

应使工件上主要孔、搭子中心线或重要的加工基准线，在第一划线位置中划出。

应使相互关系最复杂及所划线条最多的一组尺寸线，在第一划线位置中划出。

应尽量选择工件所占面积最大的一个位置作第一划线位置。

（2）校正基准选择原则 以主要的孔或搭子的两端中心作校正基准。

以不加工的最大毛坯面作校正基准。

在加工过的工件上划线，应以最大加工面为校正基准。

（3）第二划线位置划线位置选择原则：应使主要的孔或搭子的另一条中心线，在第二划线位置中划出。

1.1.2 基准选择原则 一个方向应以第一划线位置中划出的最长线条作为校正基准。

另一方向仍选择主要孔、搭子中心或不加工的最大毛坯面，若加工过的工件应以加工过的最大面为校正基准。

第三划线位置。

划线位置选择原则如下。

a.通常用与第一和第二划线位置相垂直的一个位置作第三划线位置。

b.该位置一般是次要的或工件所占面积最小的一个位置，所划的是相互关系较简单、线条较少的一组尺寸线。

<<钳工（中级）>>

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>