

<<钳工理论与实操（中级与考证）>>

图书基本信息

书名：<<钳工理论与实操（中级与考证）>>

13位ISBN编号：9787302299318

10位ISBN编号：7302299315

出版时间：2012-8

出版时间：张富建 清华大学出版社 (2012-09出版)

作者：张富建 编

页数：263

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>

## <<钳工理论与实操（中级与考证）>>

### 内容概要

《“校企合一”新课程系列教材：钳工理论与实操（中级与考证）》紧紧围绕《国家职业标准—钳工》及钳工中级最新的职业技能鉴定国家题库试卷，以职业院校机械类专业为基础，并参照大、中、小型企业技术工人的实际操作而编写。

《“校企合一”新课程系列教材：钳工理论与实操（中级与考证）》精选了钳工中级理论、实操考级试题，对实操题目配有坯料尺寸和工具、量具、刃具清单及相应的评分标准，并且介绍了相应的操作工艺。

《“校企合一”新课程系列教材：钳工理论与实操（中级与考证）》具有较高的使用价值，是钳工操作及考证人员的必备用书，并可作为职业院校机械类专业及职业技能鉴定培训机构相关专业的教材，也可作为相关专业技术人员的岗前培训用书和企业工人技术等级考核的辅导用书。

## &lt;&lt;钳工理论与实操 ( 中级与考证 ) &gt;&gt;

## 书籍目录

绪论 第1部分 钳工中级安全知识 第1章 钳工操作安全文明生产介绍 1.1 安全文明生产知识 1.2 钳工安全操作规程 1.3 电工常识 1.4 常用工具及设备介绍 1.5 设备保养 “校企合一” 操作训练 第2部分 钳工中级应知应会知识 第2章 装配知识 2.1 装配概述 2.2 装配前的准备工作 2.3 装配方法与调整 2.4 常用装配量具和量仪 2.5 常用量具的选用原则 2.6 矫正与研磨知识 2.7 锥套研磨 “校企合一” 操作训练 第3章 常见的各种装配 3.1 常用的装配工具 3.2 螺纹连接的装配 3.3 键连接的装配 3.4 销连接的装配 3.5 过盈连接的装配 3.6 带传动机构的装配 3.7 链传动机构的装配 3.8 齿轮传动机构的装配 3.9 蜗杆传动机构的装配 3.10 螺旋传动机构的装配 3.11 联轴器和离合器的装配 3.12 轴承的装配 3.13 立式齿轮减速器拆装 “校企合一” 操作训练 第4章 机械装置的润滑、密封与治漏 4.1 机械装置的润滑 4.2 机械装置的密封 4.3 机械设备泄漏的防治 4.4 润滑油抗磨测试 “校企合一” 操作训练 第5章 机床及机床夹具 5.1 金属切削机床 5.2 机床夹具 5.3 常用钻床夹具 5.4 组合夹具 5.5 车床刀架拆装 “校企合一” 操作训练 第6章 内燃机的构造和工作原理 6.1 内燃机概述 6.2 内燃机的工作原理 6.3 发动机拆卸 “校企合一” 操作训练 第3部分 钳工中级考级知识 第7章 钳工中级考试理论试题精选 7.1 视图知识理论试题 7.2 车钳电知识理论试题 7.3 量具知识理论试题 7.4 金属知识理论试题 7.5 传动知识理论试题 7.6 装配知识理论试题 7.7 内燃机知识理论试题 7.8 安全文明知识理论试题 7.9 相关知识理论试题 第8章 钳工中级考试实操试题精选与工艺分析 8.1 考级强化训练1 制作型板相配件 8.2 考级强化训练2 制作盖板 8.3 考级强化训练3 制作内外圆弧 8.4 考级强化训练4 制作燕尾弧样板副 8.5 考级强化训练5 制作平行直角块 8.6 考级强化训练6 拆装圆柱齿轮减速器 8.7 减速器拆装问答 附录A 广州超软无纸化通用理论考试系统 附录B 学生实训手册 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：（3）润滑油或润滑脂黏度的选择 在冲击、震动或间歇性工作条件下工作的摩擦副，应用黏度高的润滑油（脂）。

高速、轻载时，应选用低黏度的油（脂）。

低速、重载时，应选用高黏度的油（脂）。

高温条件下，选用黏度较大、闪点较高、油性较好以及氧化安定性较好的润滑油或抗氧化安定性的基础油和稠化剂制成的滴点较高的润滑脂。

根据上述情况，从有关手册中选定相应的牌号。

（4）润滑脂的充填量 润滑脂一般在装配时加入。

轴承润滑脂的充填量不宜过多，一般充填量约占轴承内部空间的 $1/4 \sim 1/3$ ，高速时应不超过 $1/3$ 。

3) 导轨的润滑 导轨因结构形式不同，分为滑动导轨、静压导轨及滚动导轨。

（1）润滑方式 对于滑动导轨，当导轨面负荷较小、摩擦频次较少时，采用间歇无压润滑；当导轨面负荷较大，且连续摩擦时，采用连续压力循环润滑方式。

（2）润滑油黏度的选择 精密机床滑动导轨的滑行速度很慢，当润滑剂供给不足、质量不好或选择不当时，易产生爬行现象，因此，不能使用一般的全损耗系统用油，必须选用具有良好抗爬性并具有合适黏度的导轨油。

当机床导轨面负荷较大时，导轨油应选用黏度较高的，如滚齿机应选用N68、N100或N150导轨油；当负荷较小时，如磨床选用N32或N68导轨油即可。

（3）润滑性能的改善 机床的导轨在修理过程中，可改变修理工艺，由宽刮代替点刮。

宽刮利于油楔的建立，增加油膜厚度，减少摩擦系数，从而改善导轨的润滑状态。

4) 变速箱的润滑 变速箱是机械设备中最复杂的部件，由箱体、传动轴、轴承、齿轮副、离合器、凸轮、螺旋副及操纵元件等组成。

由于各种不同的摩擦副同时集中在同一箱体中，一般均采用集中润滑方式。

选择变速箱齿轮的润滑方式主要根据齿轮工作的线速度来确定。

一般当齿轮旋转的最大线速度小于 $0.8\text{m/s}$ 时，采用手工涂润滑脂的方法；当线速度在 $0.8 \sim 12\text{m/s}$ 时，采用浸油润滑；当齿轮的线速度大于 $12\text{m/s}$ 时，采用压力喷油润滑。

润滑油黏度的选择：一般根据变速箱的变速级数、齿轮中心距和环境温度等进行选择。

5) 链传动机构的润滑 根据链节距和链速的不同可采用不同的链传动润滑方式，常选用的润滑剂有N32等机械油。

注意，链传动机构在高温环境下工作时应选用黏度较大的润滑油。

<<钳工理论与实操（中级与考证）>>

编辑推荐

《"校企合一"新课程系列教材:钳工理论与实操(中级与考证)》具有较高的使用价值,是钳工操作及考证人员的必备用书,并可作为职业院校机械类专业及职业技能鉴定培训机构相关专业的教材,也可作为相关专业技术人员的岗前培训用书和企业工人技术等级考核的辅导用书。

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>