

## <<钳工基本技能训练>>

### 图书基本信息

书名：<<钳工基本技能训练>>

13位ISBN编号：9787560616278

10位ISBN编号：7560616275

出版时间：2006-2

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：彭彦

页数：90

字数：50000

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>

## <<钳工基本技能训练>>

### 内容概要

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材·金属工艺及安装工程实训指导丛书：钳工基本技能训练（修订版）》是为高职高专工科类学生掌握机械加工的基本技术，即学习“钳工技术”等课程而编写的实训教材。

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材·金属工艺及安装工程实训指导丛书：钳工基本技能训练（修订版）》集多位有着丰富实践经验和教学经验的老师多年智慧之沉淀，对过去的钳工技能训练进行了比较完整的补充和必要的修改，重点突出在实践中运用的效果。

全书共7章，两个重点训练项目。

## <<钳工基本技能训练>>

### 书籍目录

#### 第1章 锯、锉、錾的基本操作

- 1.1 锯削
- 1.2 锉削
- 1.3 錾削

#### 第2章 量具

- 2.1 量具的简单介绍
- 2.2 游标卡尺的结构、原理及读数
- 2.3 千分尺的结构、原理及读数
- 2.4 游标卡尺和千分尺的正确使用及保养

#### 第3章 划线

- 3.1 划线的作用
- 3.2 常用划线工具
- 3.3 划线的种类
- 3.4 划线基准的选择
- 3.5 划线步骤

#### 第4章 金属材料基本常识及热处理

- 4.1 金属材料的性能
- 4.2 金属材料的正确选择
- 4.3 钢材的热处理

#### 第5章 公差与配合

- 5.1 基本概念
- 5.2 形位公差

#### 第6章 孔加工和丝加工

- 6.1 孔加工
- 6.2 丝加工

#### 第7章 钳工综合训练

- 7.1 加工工艺编制
- 7.2 金工实训项目
- 项目一：平行工件加工
- 项目二：直角模块加工
- 参考文献

## <<钳工基本技能训练>>

### 章节摘录

版权页：插图：（3）强度：金属材料在外力作用下，抵抗变形和破坏的能力。按照外力作用的方式不同，强度可分为抗拉强度、抗压强度、抗弯强度和抗剪强度等。工程上常用来表示金属强度的指标有屈服点和抗拉强度。

（4）硬度：金属材料表面抵抗硬物压入的能力。其大小在硬度计上测定。

常用的硬度指标有布氏硬度、洛氏硬度和维氏硬度等。

（5）韧性：金属材料抵抗冲击载荷而不被破坏的能力。

3.切削性 金属材料的切削性是指材料可被切削加工的难易程度。

（1）工件材料的硬度（含高温硬度）越高，切削力就越大，导致切削温度也越高。因此，刀具的磨损越快，切削性就越差。

同理，工件材料的强度越高，切削性也越差。

（2）工件材料的强度相同时，塑性和韧性越大的，切削性越差。

但如果工件材料的塑性太小，则切削性也不好。

（3）工件材料的导热系数大，导热性就好，反之就差。

在产生热量相等的条件下，导热系数大的，其切削性就好；相反，导热系数小的，刀具易磨损，切削性就差。

5.2 金属材料的正确选择 1.碳素钢 （1）碳素结构钢主要用于制造受力不大（如螺钉、螺母、垫圈）或承受中等负荷（如小轴、连杆、销子、农机零件等）的零件。

（2）碳素工具钢主要用于制造承受振动与需要一定韧性和硬度要求（如冲头、錾子、锤子等）或不受振动及需要高硬度和耐磨性（如锉刀、锯条、刮刀等）的工具。

2.合金钢 （1）合金结构钢主要用于制造各种工程结构和机械零件（如连杆、齿轮、轴等）。

（2）合金工具钢主要用于制造各种高精度的工具、刀具和量具（如丝锥、钻头、绞刀、千分尺、游标卡尺等）；（3）特殊性能钢主要用于制造有特殊工作环境要求的零件（如不锈钢、耐酸不锈钢等）。

<<钳工基本技能训练>>

编辑推荐

<<钳工基本技能训练>>

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>