

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787560952949

10位ISBN编号：7560952941

出版时间：2009-5

出版时间：华中科技大学出版社

作者：建设部干部学院 编

页数：115

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>>

### 内容概要

《钳工》是按原建设部、劳动和社会保障部发布的《职业技能标准》、《职业技能岗位鉴定规范》内容，结合农民工实际情况，系统地介绍了钳工的基础知识以及工作中常用材料、机具设备、基本施工工艺、操作技术要点、施工质量验收要求、安全操作技术等。

主要内容包括机械识图与制图，钳工常用机具、仪器，金属材料性能及热处理，钳工操作技术，机械零、部件拆装与清洗，机械零、部件拆装与清洗，传动机构与传动，设备基础，设备就位与安装，通用机械设备安装，钳工安全操作技术。

《钳工》做到了技术内容最新、最实用，文字通俗易懂，语言生动，并辅以大量直观的图表，能满足不同文化层次的技术工人和读者的需要。

《钳工》是建筑业农民工职业技能培训教材，也适合建筑工人自学以及高职、中职学生参考使用

。

## 书籍目录

第一章 机械识图与制图第一节 投影与视图一、正投影二、两面视图三、三面视图四、多面视图五、剖视图第二节 机械零件图绘制一、零件图应具备的内容二、零件图的测绘三、画零件草图的具体步骤四、画零件图五、尺寸标注六、零件图的技术要求第三节 机械设备装配图识读一、装配图的主要内容二、装配图的识读方法和步骤第二章 钳工常用机具、仪器第一节 一般机具一、砂轮机二、台虎钳三、扳手四、手电钻五、台钻第二节 常用量具、仪器一、简单量具二、精密量具三、测量仪器第三章 金属材料性能及热处理第一节 金属材料的力学性能一、弹性和塑性二、强度三、硬度四、冲击韧性五、疲劳强度第二节 金属材料的工艺性能一、锻造性二、铸造性三、切削性四、冲压性五、焊接性第三节 钢的热处理一、钢的热处理分类二、钢的热处理工艺第四章 钳工操作技术第一节 划线一、划线工具二、划线前的表面处理三、选择划线基准四、划线时的找正和借料第二节 錾削及锯割一、錾子二、錾削三、手锤四、锯割第三节 锉削一、锉刀二、锉削第四节 钻孔一、钻头二、钻孔方法第五节 攻丝和套丝一、攻丝二、套丝第六节 刮削一、刮削前的准备工作二、刮削第七节 研磨一、研磨剂二、研磨工具三、研磨方法第八节 矫正和弯曲一、矫正二、弯曲第九节 抛光第五章 机械零、部件拆装与清洗第一节 拆卸一、击卸二、压卸和拉卸三、温差法拆卸四、破坏拆卸第二节 清洗一、清洗步骤二、清洗方法三、清洗剂第三节 装配一、装配的基本步骤二、螺纹连接装配三、键连接装配四、销连接五、联轴器和离合器六、具有过盈配合件装配七、滑动轴承八、滚动轴承九、齿轮装配十、典型及精密部件的检修与刮研第六章 传动机构与传动第一节 传动机构一、凸轮机构二、轮系三、其他传动机构第二节 传动一、皮带传动二、链传动三、齿轮传动四、液压传动第七章 设备基础第一节 设备基础检查处理一、设备基础的作用二、基础检查内容三、基础的处理第二节 基础放线第三节 基础研磨处理第八章 设备就位与安装第一节 设备搬运与开箱检查一、设备搬运二、设备开箱第二节 地脚螺栓、垫铁和灌浆一、地脚螺栓二、垫铁三、地脚螺栓灌浆第三节 设备清洗一、清洗前的准备工作二、中小型设备的清洗三、大型设备的清洗第四节 设备吊装、就位一、设备吊装二、设备找正三、设备二次灌浆第五节 设备试运行与验收一、设备试运转二、工程验收第九章 通用机械设备安装第一节 泵的安装一、安装步骤及要求二、泵的试运转第二节 风机的安装一、安装步骤及要求二、试运转第三节 金属切削机床安装一、安装的基本要求二、设备就位安装三、安装检测四、大型机床的安装第四节 液压机的安装一、安装二、试运转第五节 桥式起重机的安装一、安装步骤和要求二、试运转第六节 离心式压缩机的安装一、离心压缩机的结构和系统组成二、离心式压缩机组的安装三、离心式压缩机组试运转第十章 钳工安全操作技术第一节 钳工安全操作技术要求第二节 金属切削机床安全操作技术一、一般安全要求二、车床使用安全要求三、铣床使用安全要求四、刨床(插床)安全要求五、镗床安全要求六、磨床安全要求七、钻床(包括电动小电钻、手电钻)安全要求八、齿轮机床安全要求九、锯床安全要求第三节 锻压机械安全操作技术一、一般安全要求二、平板机安全要求三、空气锤及夹板锤安全要求四、剪板机安全要求五、卷板机安全要求六、剪冲机安全要求七、摩擦压力机安全要求附录附录一 钳工职业技能标准附录二 钳工职业技能考核试题参考文献

## 章节摘录

第五章 机械零、部件拆装与清洗 第一节 拆卸 设备在安装、检修和清洗的过程中，往往需要将零件或设备拆卸。

拆卸机件时，应先熟悉设备技术文件和有关技术资料，了解其构造、性能和原装配程序及装配数据，分析设备的结构特点，传动系统，零部件相互间的配合关系。

明确它们的用途和作用。

搞清楚设备的精度检验方法和标准，然后考虑拆卸方法和程序。

机件拆卸时方法有击卸、压卸、拉卸、温差法拆卸和破坏拆卸。

一、击卸 击卸是用手锤敲击的方法使配合的零件松动而达到拆卸的目的。

拆卸时应根据零件的尺寸、重量和配合牢固程度，选择适当重量的手锤，受击部位应使用铜棒或木棒等保护措施。

此方法适用于过渡配合机件的拆卸。

击卸时要左右对称，交换敲击，不许一边敲击。

二、压卸和拉卸 对于精度要求较高，不允许敲击或无法用击卸法拆卸的零件，可采用压卸和拉卸。

采用压卸和拉卸，加力比较均匀，零件的偏斜和损坏的可能性较小。

这种方法适用于静配合机件的拆卸。

.....

## <<钳工>>

### 编辑推荐

《钳工》根据“钳工”工种职业操作技能，结合在建筑工程中实际的应用，针对建筑工程施工材料、机具、施工工艺、质量要求、安全操作技术等做了具体、详细的阐述。

《钳工》内容包括钳工工作概述，钳工常用机具、仪器，金属材料性能及热处理，钳工操作技术，机械零、部件拆装与清洗，机械零、部件拆装与清洗，传动机构与传动，设备基础，设备就位与安装，通用机械设备安装，钳工安全操作技术。

#### 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>