

《钳工技师技术教程》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2009年08月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787560739250

内容简介

本教材采用一体化教学模式，既强化基本操作技能训练，又注重加深专业理论知识的理解掌握。部分内容可与企业联合实施，以“名师带徒”的形式介绍生产实践经验、绝活技术，使学生能够结合生产实际学习新技术、应用新工艺、开拓新思路，并逐步培养学生创新能力和技术改造等方面的综合素质。书中收录了技能比赛与绝活表演题库，有利于调动、提高学生钻研技术和苦练技能的积极性。

目录

第一章 钳工常用量具

第一节 万能量具

第二节 专用量具

第三节 标准量具

实训一 游标卡尺测量训练

实训二 千分尺测量训练

实训三 万能角度尺测量训练

第二章 划线

第一节 划线

第二节 划线工具与划线程序

实训一 平面划线

实训二 立体划线

第三章 錾削与锯削

第一节 錾削

实训一 錾子的刃磨和热处理

实训二 錾削姿势练习

实训三 錾削直槽

实训四 錾削平面

实训五 錾切板料

第二节 锯削

实训六 锯削长方体

第四章 锉削

第一节 锉刀与锉削

第二节 锉刀的保养及锉削安全知识

实训一 平面锉削

实训二 锉削长方体

实训三 锉削六角体

实训四 锉削单角度样板

实训五 锉削曲面（制作样冲）

第五章 孔加工

第一节 钻孔与钻头

第二节 扩孔与扩孔钻

第三节 铰孔与铰孔钻

第四节 铰孔和铰刀

实训一 钻孔

实训二 钻、铰、铰孔的综合练习

第六章 螺纹加工

第一节 攻螺纹

第二节 套螺纹

第三节 螺纹加工中常出现的问题及原因分析

实训一 攻螺纹技能训练

实训二 套螺纹技能训练

第七章 综合训练

实训一 制作对开夹板

实训二 鍍口榔头的制作

实训三 制作刀口直角尺

实训四 制作多角度样板

实训五 制作V形架（钢件）

实训六 锉削凹凸体

实训七 单燕尾块配合

实训八 双燕尾块配合

实训九 锉配四方体

实训十 锉配六角体

实训十一 键形体锉配

实训十二 工形体锉配

第八章 矫正、弯形、铆接

第一节 矫正

第二节 弯形

第三节 铆接

实训一 制作划规

实训二 制作活络角尺

第九章 智削与研磨

第十章 装配工艺与装配

第十一章 传动机构的装配

第十二章 卧式车床总装配

第十三章 精密量仪及其应用

第十四章 大型、畸形工件划线

第十五章 高速、精密和大型机械的装配修理

第十六章 机床新结构简介

第十七章 技能比赛与绝活表演题库

在线试读部分章节

第一章 钳工常用量具

生产过程中为了确保零件和产品的质量，必须用量具进行测量。用来测量、检验零件及产品尺寸和形状的工具叫做量具。量具的种类很多，根据其用途和特点不同，可分为万能量具、专用量具和标准量具三种类型。

万能量具一般都有刻度，在其测量范围内可以直接测出零件和产品形状及尺寸的具体数值，如游标卡尺、千分尺、百分表和万能角度尺等。

专用量具不能测量出实际尺寸，只能测定零件和产品的形状、尺寸是否合格，如卡规、塞规等。

标准量具只能制成某一固定尺寸，通常用来校对和调整其他量具，也可以作为标准与被测量件进行比较，如量块、角度量块。

第一节 万能量具

一、游标卡尺

游标卡尺是一种中等精度的量具，可用来测量长度、厚度、外径、内径、孔深和中心距等。游标卡尺的精度有0.1mm（1/10）、0.05mm（1/20）和0.02mm（1/50）三种。

1. 游标卡尺的结构

三用游标卡尺由尺身、游标、内量爪、外量爪、深度尺和紧固螺钉等部分组成，如图1—1所示。

.....

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)