

《工具钳工》

图书基本信息

书名：《工具钳工》

13位ISBN编号：9787504543486

10位ISBN编号：7504543489

出版时间：2004-6-1

出版社：中国劳动出版社

作者：劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心

页数：212

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《工具钳工》

内容概要

《工具钳工》

书籍目录

第一部分 初级工具钳工工作技能 第一章作业前准备 第一节 作业环境准备和安全检查 第二节 技术准备 第三节 物质准备 第二章作业项目实施 第一节 零件的划线、加工、精整、测量 第二节 工艺装备的组装 第三章作业后验证 第一节 工艺装备验证（鉴定）的要求 第二节 工艺装备验证（鉴定）的步骤 第二部分 中级工具钳工工作技能 第四章作业前准备 第一节 作业环境准备和安全检查 第二节 技术准备 第三节 物质准备 第五章作业项目实施 第一节 零件的划线、加工、精整、测量 第二节 工艺装备的组装 第三节 工艺装备的检验 第六章作业后验证 第一节 工艺装备的验证 第二节 一般工艺装备的故障分析及排除 第三部分 高级工具钳工工作技能 第七章作业前准备 第一节 作业环境准备和安全检查 第二节 技术准备 第三节 物质准备 第八章作业项目实施 第一节 零件的划线、加工、精整、测量 第二节 工艺装备的组装 第九章作业后验证 第一节 工艺装备的验证 第二节 特殊作业 第三节 模具失效的形式及提高制造质量的措施

章节摘录

版权页：插图：（1）镊子的种类和构造 镊子一般都用碳素工具钢（T9A）锻成。钳工常用的镊子有以下3种：1）扁镊（扁铲）它的切削部分扁平，切削刃略带圆弧。用来去除凸缘、毛刺和分割材料等，应用最广泛。2）窄镊（尖镊）它的切削刃比较短，主要用来镊深槽和分割曲线形板料。窄镊切削部分的两个侧面，从切削刃起向柄部是逐渐窄小的，其作用是在镊沟槽时，两侧面不会被工件卡住。窄镊的斜面有较大的角度，以保证切削部分有足够的强度。3）油槽镊 它用于镊削润滑油油槽。它的切削刃很短并呈圆弧状，切削部分做成弯曲形状，以便于在曲面上镊削油槽。（2）镊子的刃磨 镊子切削部分的好坏直接影响镊削的质量和工作效率，故必须把镊子的前面和后面磨得光滑平整，刃口形状正确而且十分锋利。必要时在砂轮上刃磨后再在油石上精磨。刃磨时要经常浸水冷却，以免镊子过热退火。（3）镊子的热处理 镊子的热处理包括淬火和回火两个过程。镊子热处理可以保证其切削部分具有适当的硬度而又不致太脆。“淬黄火”的镊子硬度较高，韧性较差；“淬蓝火”的镊子硬度较低，韧性较好。一般采用二者之间的硬度——“金黄火”。（4）镊子的正确使用与保养 1）不要用高速钢做扁镊和冲子，以免崩裂伤人。2）柄上、顶端切勿沾油，以免打滑。不准对着人镊工件，以防铁屑崩出伤人。3）顶部如有卷边时，要及时修磨，以消除隐患。有裂纹时，不准使用。4）工作时，视线应集中在工件上，不要向四周观望或与他人聊天。5）不得镊、冲淬火材料。6）镊子不得短于150mm。刃部淬火要适当，不能过硬。使用时要保持适当的角度，不准用废钻头代替镊子。2. 锤子 锤子是敲击工具，用来敲击镊子及拆装工件。它的种类按锤头大小分为0.25kg、0.5kg、1kg等几种。锤子的正确使用与保养包括以下几点：（1）锤柄必须用硬质木料做成，大小长短要适宜，锤柄应有适当的斜度，锤头必须加铁楔，以免工作时甩掉锤头。（2）两人击锤时，站立的位置应错开方向。扶钳打锤要稳，落锤要准，动作要协调，以免击伤对方。（3）使用前应检查锤头锤柄是否松动，是否有裂纹，锤头上是否有卷边或毛刺。若有缺陷，修好后方可使用。（4）手上、锤柄上、锤头上不得沾有油污，若有必须擦净后才能进行操作。（5）锤头热处理要适当，不可直接击打硬钢或淬火工件，以免崩裂伤人。

《工具钳工》

编辑推荐

《国家职业资格培训教程:工具钳工(初级技能、中级技能、高级技能)(专用于国家职业技能鉴定)》立足于职业为导向的原则,针对工具钳工的工作实际,从初级、中级、高级技能三个方面对其工作技能进行介绍。

《工具钳工》

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:www.tushu000.com