

《钳工》

图书基本信息

书名：《钳工》

13位ISBN编号：9787562449867

10位ISBN编号：7562449864

出版时间：2009-12

出版社：胡云翔^饶传锋^董代进^等 重庆大学出版社 (2009-12出版)

作者：胡云翔^饶传锋^董代进^等 编

页数：168

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

《钳工》

内容概要

《钳工》按钳工工种所应掌握的技能为序编写。主要介绍普通钳工安全文明生产的有关内容，普通钳工常用设备和工具、量具的使用方法，以及钳工划线、錾削、锯削、锉削、孔加工、螺纹加工、铆接、弯曲和矫正、刮削、研磨等基础知识。

《钳工》虽然定性为从事普通钳工的农民工学习用书以及培训教材，但鉴于《钳工》的特点，同样可作为中等职业学校普通钳工的实训教材，以及相关行业的培训、学习用书。

《钳工》

书籍目录

第一章 安全文明生产第一节 钳工工作场地第二节 钳工操作规程第二章 认识普通钳工第一节 钳工概述
第二节 钳工常用设备第三节 钳工常用量具第三章 划线第一节 划线概述第二节 划线工具第三节 划线基
准和划线程序第四节 找正与借料第四章 錾削第一节 錾削工具第二节 錾削加工第五章 锯削第一节 锯削
工具第二节 锯削加工第六章 锉削第一节 锉刀第二节 正确使用锉刀第三节 锉削加工第七章 孔加工第一
节 钻孔第二节 扩孔与铰孔第三节 铰孔第八章 螺纹加工第一节 螺纹加工工具第二节 攻螺纹第三节 套
螺纹第九章 铆接第一节 铆接的基本知识第二节 铆钉和铆接工具第三节 铆接加工第十章 矫正与弯形第
一节 矫正的基本知识第二节 手工矫正方法第三节 弯形知识第十一章 刮削第一节 刮削基本知识第二节
刮削工具第三节 刮削加工第十二章 研磨第一节 研磨的基本知识第二节 研具和研磨剂第三节 研磨加工
参考文献

章节摘录

版权页：插图： 做好自检工作。 加工好的零件交检验按有关规定办理。3) 对共用的划线平台、高度游标尺等工量具应轮流有序地合理使用。4) 操作前应按所用工作的需要和有关规定，穿戴好防护用品。5) 开动设备前，应先检查防护装置、紧固螺钉，以及电、气等动力开关是否完好。操作时，应严格遵守所用设备的安全操作规程。6) 设备上电气元器件以及电动工具发生故障，立即停止使用，及时报告有关人员。7) 装拆零部件时，要扶好、托稳或夹牢，用力要均匀适当，以免零件受损或跌落伤人。用锤敲击零件时，受击面应垫硬木、紫铜块等。8) 量具、刀具和其他工具不得叠放一堆，应放在工作台上适当的位置。9) 不可使用没有手柄或手柄松动的工具（如锉刀、手锤），如发现手柄松动时，必须加以紧固。10) 工作时，注意周围人员及自身的安全，防止因挥动工具时工具落下、工件铁屑飞溅造成伤害。11) 钳台上铁屑与杂物必须及时使用工具清理，禁止用手抹及嘴吹。12) 下班前，必须将设备和工具的电、气、水等开关断开，同时整理工作场地，并将工量具、零件、材料等物品整理好，整齐地摆放到指定的位置，做好设备清洁和日常设备维护工作。

编辑推荐

《钳工》是重庆市新闻出版局策划。

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