

《金属工艺学实习》

图书基本信息

书名：《金属工艺学实习》

13位ISBN编号：9787040253887

10位ISBN编号：7040253887

出版时间：2009-4

出版社：高等教育出版社

作者：郁兆昌

页数：154

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

《金属工艺学实习》

内容概要

金属工艺学实习，ISBN：9787040253887，作者：郁兆昌 主编

《金属工艺学实习》

书籍目录

绪论第一章 钳工第一节 概述第二节 钳工常用设备及量具第三节 划线第四节 錾削第五节 锯削第六节 锉削第七节 钻孔、扩孔及铰孔第八节 攻螺纹与套螺纹操作考核题复习思考题第二章 铸工第一节 概述第二节 造型材料第三节 造型第四节 铸件的落砂、清理与检验操作考核题复习思考题第三章 锻工第一节 概述第二节 锻件的加热与冷却第三节 自由锻操作考核题复习思考题第四章 焊工第一节 概述第二节 焊条电弧焊第三节 气焊与气割操作考核题复习思考题第五章 车工第一节 概述第二节 卧式车床第三节 车刀第四节 工件安装及所用附件第五节 车床操作要点第六节 车削加工操作实例操作考核题复习思考题第六章 铣工第一节 概述第二节 铣床第三节 铣刀及其安装第四节 工件安装及所用附件第五节 铣削加工操作实例操作考核题复习思考题第七章 刨工第一节 概述第二节 刨床第三节 刨刀第四节 工件的安装第五节 刨削加工操作实例操作考核题复习思考题第八章 磨工第一节 概述第二节 磨床第三节 砂轮第四节 磨削加工操作实例操作考核题复习思考题主要参考文献

章节摘录

第一章 钳工 第一节 概述 钳工是使用钳工工具、钻床等，按技术要求对工件进行加工、修整和装配的工种。内包括划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、矫正、弯曲、刮削、研磨、接、装配、调试和维修等，是机械行业的重要工种之一。它的特点是工具简单，操作灵活，作范围广，技艺性强，加工质量取决于操作者的技能水平。由于以手工操作为主，劳动强度大，生产效率低。

钳工主要用于机械加工不宜或难以进行的工作（如机器的装配、调试与维修），不宜用特设备制造的零件的单件生产，形状复杂、精度要求高的量具、样板、模具、夹具的制造等。

钳工实习安全知识：

- (1) 穿工作服，戴工作帽，长头发塞入帽内，不穿拖鞋。
- (2) 保持工作地点清洁整齐，地面不得有油脂和积水，以防滑倒。
- (3) 多人共用的钳台应装设防护网，防止切屑伤人；多人同时作业时，要互相照应和配合，止意外。
- (4) 要用刷子清除切屑，禁止用手直接清除或用嘴吹切屑，以防伤人。
- (5) 使用钻床和砂轮机时，应严格遵守有关安全操作规程。不得用手接触旋转部位，钻孔严禁戴手套操作；薄板工件钻孔时，装夹方式要合适，防止工件松动而旋转伤人。
- (6) 使用的工具、量具及加工的零件、毛坯和原材料放置要整齐、稳当、有序，不得堆放在道上。
- (7) 使用机器、工具时，如发现损坏或有故障，应停止使用并立即修理、更换。未经许可，得擅自使用机器和工具。
- (8) 使用起重设备时，搬运的工件不得在人的正上方运行，防止工件落下伤人。

·

《金属工艺学实习》

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