

<<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

出版时间：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

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》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。

<<钳工>>

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:<http://www.tushu007.com>