

《冷作工基本技能（第二版）—短期培训》

书籍信息

版次：2

页数：

字数：

印刷时间：2008年06月01日

开本：12k

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787504571687

丛书名：职业技能短期培训教材

内容简介

本书主要介绍了矫正、放样、下料、弯曲成形、装配、连接等冷作工必须掌握的基础知识和操作技能。通过本书的学习，学员能够从事金属板材冷热态成形、下料、连接以及简单金属结构的装配等冷作工岗位的工作。

本书在第一版《冷作钣金工基本技能》的基础上修订，针对职业技能短期培训学员的特点，突出操作技能的培养，围绕冷作工岗位的工作内容构建教材结构，形成六个单元共十五个模块的内容。每个单元都对基本概念和必备知识进行了介绍。各个模块紧密结合具体操作，有选择地介绍加工方法的特点、适用范围、有关的计算及工具设备的使用等基础知识。在技能训练中充分利用图片，详细介绍操作的步骤与方法、质量检查等内容，克服了传统教材偏重理论，与生产实际脱节的弊端，拉近了培训与岗位的距离，能较好地实现学员操作能力和应用水平的提高。

本书由孟庆峰主编，郑文杰、张宝全、唐庆亮参编。

目录

第一单元 矫正

模块一 机械矫正

模块二 手工矫正

模块三 火焰矫正

第二单元 放样

模块一 桁架放样

模块二 展开放样

第三单元 下料

模块一 机械剪切

模块二 剋切

模块三 气割

第四单元 弯曲成形

模块一 滚弯

模块二 手工弯曲

第五单元 装配

模块一 角钢框的装配

模块二 等径三通管的装配

第六单元 连接

模块一 铆接

模块二 螺纹连接

模块三 焊接

在线试读部分章节

第一单元 矫正

能力目标

1. 掌握各种矫正方法的特点。
2. 掌握矫正常用设备、工具的使用方法。
3. 能确定矫正方案。
4. 掌握矫正的方法及步骤。

钢材等金属材料因受外力、加热等因素的影响，其表面会产生不平、弯曲、扭曲、波浪等变形缺陷，这些变形将直接影响零件和产品的制造质量。因此，必须对变形的金属材料进行矫正。矫正就是对钢材等金属材料或金属结构制件在制造过程中因发生变形而不符合技术要求或超出制造公差要求的部位进行矫正，使其发生一定程度的反变形，从而达到技术要求所规定的正确几何形状的工艺过程。

1. 产生变形的原因

钢材和工件的变形，主要来自以下3个方面：

(1) 在轧制过程中产生的变形。钢材在轧制过程中就可能在其内部产生不同的残余应力，使结构组织中一部分纤维拉长而受到周围的压缩，另一部分纤维缩短而受到周围的拉伸，从而引起钢材的变形。

(2) 在加工过程中产生的变形。例如，整张钢板被切割成零件时，由于轧制时造成的内应力得到部分释放而引起零件变形。

(3) 装配焊接过程中产生的变形。在采用焊接方式连接时，由于产品结构形式、尺寸和焊接方法的不同，焊接的部件或成品由于受焊缝的纵向和横向收缩的影响将不同程度地产生山凹凸不平、弯典、扭曲和波浪变形。

.....

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)