

<<冷作钣金工（中级工）>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工（中级工）>>

13位ISBN编号：9787502553548

10位ISBN编号：7502553541

出版时间：2004-5-1

出版时间：化学工业出版社

作者：江苏大学工业中心

页数：304

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>

## <<冷作钣金工（中级工）>>

### 内容概要

本书是根据《国家职业标准·冷作钣金工》的要求，针对中级冷作钣金工职业技能考核鉴定的需要而编写的技术工人培训读本。

本书内容包括冷作钣金的基本作图，构件划线和合理用料，板厚处理和矫正，切割原理和各种常用切割工艺，各种成形工艺（拔缘、拱曲、弯曲、压弯、压延、弯管），装配和连接，质量检验，以及典型冷作钣金制品的制作等。

本书以精练的文字，详尽的图表讲解了中级冷作钣金工所需掌握的基本知识、工艺技能和技术要点，对爆炸成形、旋压成形、橡皮成形、超塑性成形、一步成形、计算机应用等新成形工艺和装配的测量、质量检验等也做了适当介绍。

本书紧紧围绕技能鉴定的要求展开，紧密结合企业生产和培训实际。

为帮助读者巩固、深化学习内容，每章后都有本章的学习指导和习题。

本书既可作为中级冷作钣金工的培训教材，也可供技工学校、职业学校、大中专院校师生参考。

## <<冷作钣金工（中级工）>>

### 书籍目录

第一章 读图与绘图基本知识第一节 冷作、钣金图样的特点第二节 基本几何作图方法第三节 相贯线的求作方法第四节 展开基本原理第五节 管构件的展开实例第二章 划线、放样和矫正第一节 构件划线和合理用料的方法第二节 矫正原理及应用第三节 板厚处理方法第三章 切割工艺第一节 基本切削原理第二节 锯削工艺第三节 铣切工艺第四节 剪切工艺第五节 冲裁工艺第六节 气割工艺第七节 其他切割方法第四章 手工成型第一节 拔缘第二节 拱曲第五章 机械成形第一节 卷弯第二节 压弯第三节 压延第四节 弯管第六章 其他成形工艺第一节 爆炸成型原理和工艺第二节 旋压成形原理和工艺第三节 其他新工艺第七章 装配工艺第一节 装配原理第二节 装配特点与装配方法第三节 装配工艺要领第四节 装配的测量和质量检验第五节 装配工艺应用第八章 连接第一节 焊接第二节 铆接第三节 胀接第四节 咬缝连接第五节 螺纹连接第九章 质量检验第一节 焊接件的精度等级第二节 零件加工允差第三节 无损检测技术第四节 焊接容器的耐压检验第五节 焊接容器的气密（密封）性试验第十章 典型冷作钣金制品的制作第一节 典型钣金制品的制作第二节 典型冷作制品的制作参考文献

<<冷作钣金工（中级工）>>

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