

<<钣金工上岗就业百分百>>

图书基本信息

书名：<<钣金工上岗就业百分百>>

13位ISBN编号：9787111340317

10位ISBN编号：7111340310

出版时间：2011-7

出版时间：机械工业出版社

作者：上岗就业百分百系列丛书编委会 编

页数：186

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>

<<钣金工上岗就业百分百>>

内容概要

《钣金工上岗就业百分百》是根据《国家职业标准》的初、中级冷作钣金工的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

《钣金工上岗就业百分百》主要内容包括：钣金工基础知识、钣金件的展开与放样、下料方法、成形技术、钣金连接技术、钣金产品的装配。

《钣金工上岗就业百分百》从工程制图的基本知识入手，逐步介绍了钣金构件的图样、展开、计算及制作等方法，并对制作中遇到的各种工艺问题作了详尽阐述，图文并茂，通俗易懂，实用性强。

《钣金工上岗就业百分百》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材，也可作为技校、中职、各种短训班的教学用书。

<<钣金工上岗就业百分百>>

书籍目录

前言 第1单元钣金工基础知识模块一钣金识图的基本知识一、机械制图的基本知识二、投影与视图三、公差与配合四、钣金读图的思维方法五、审核视图,纠正视图中错、漏图线六、管路图的识读方法七、线段实长的求解模块二常用量具及设备一、钣金常用量具二、钣金常用设备三、成形工具及其使用四、夹具及其使用方法第2单元钣金件的展开与放样模块一钣金件的展开一、平行线法二、放射线法三、三角形法四、注意事项五、用平行线法和放射线法求作不可展曲面的展开模块二钣金件的放样一、放样基准二、样板、样杆的制作三、注意事项与操作禁忌模块三板厚处理一、板厚干涉与消除方法二、板厚处理第3单元下料方法模块一冲压一、冲压的基本工序二、金属材料与冲压的关系三、冲压件的工艺性四、冲裁下料五、冲压时出现的废品以及防止措施六、冲压与安全目录模块二剪切下料一、操作方法二、注意事项三、操作禁忌模块三气割下料一、操作方法二、注意事项三、操作禁忌第4单元成形技术模块一矫正一、冷作矫正二、火焰矫正模块二弯曲一、弯曲变形的基本原理与特点二、弯曲件的回弹三、弯曲成形模块三放边与收边、拱曲一、放边与收边二、拱曲第5单元钣金连接技术模块一焊接一、焊条电弧焊二、气焊三、气割四、钎焊五、点焊六、二氧化碳气体保护焊模块二铆接一、铆钉的种类、形状与用途二、铆接的种类及形式三、铆钉的间距、长度及直径四、铆接的方法五、注意事项和操作禁忌六、铆接质量模块三螺纹联接一、螺钉联接形式二、螺栓联接三、注意事项模块四金属粘接一、工作原理二、粘结剂三、接头设计四、表面准备五、粘结剂的调配六、粘结剂的涂敷和固化七、粘接的优点和缺点八、安全实践第6单元钣金产品的装配模块一钣金产品的装配一、装配原理二、装配方法三、装配工艺规程模块二典型产品的制造工艺一、单臂压力机机架的装配顺序二、球磨机进出料斗的装配工艺流程图三、储气罐的制造工艺流程图四、球罐的总体装配参考文献

<<钣金工上岗就业百分百>>

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>