

<<冷作钣金工>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工>>

13位ISBN编号：9787122027313

10位ISBN编号：7122027317

出版时间：2008-8

出版时间：化学工业出版社

作者：王维中，焦守家 主编

页数：303

字数：265000

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>>

### 内容概要

本书是《职业技能操作训练丛书》的一个分册，是根据《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》，由一批长期工作在生产一线，具有丰富实践经验的技术专家编写而成，旨在帮助广大技术工人提高操作技能。

本书以实例讲解的形式介绍了冷作钣金工初、中、高不同难度等级的必备技能，包括钢材的矫正、划线和放样、典型钣金制件的展开、钢材的切割、弯曲和压制成形、螺纹的联接和胀接、产品的装配等内容，读者可以通过对各个实例的学习掌握其操作技能。

本书内容实用，指导性强，适合各等级机械加工技术工人阅读使用。

## &lt;&lt;冷作钣金工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 钢材的矫正 一、手工矫正 训练1.1 钢板的手工矫正(高级工) 训练1.2 扁钢的矫正(中级工) 训练1.3 圆钢的矫正(初级工) 训练1.4 角钢的矫正(中级工) 训练1.5 槽钢的矫正(中级工) 训练1.6 工字钢手工矫正(高级工) 二、机械矫正 训练1.7 钢板在矫正机上进行矫正的操作(中级工) 训练1.8 多辊型钢矫正机的矫正(初级工) 训练1.9 型钢撑直机的矫正操作(中级工) 训练1.10 圆钢、管子在矫直机上的矫正(初级工) 训练1.11 采用压力机矫平厚板的弯曲(初级工) 训练1.12 采用压力机矫正厚钢板的扭曲(中级工) 训练1.13 在压力机上矫正型钢(中级工) 三、火焰矫正 训练1.14 水火矫正法的操作(高级工) 训练1.15 钢板火焰矫正的操作(高级工) 训练1.16 型钢的火焰矫正(高级工) 训练1.17 高频热点矫正(高级工) 第2章 划线和放样 一、基本划线方法 训练2.1 划直线(初级工) 训练2.2 直线的等分(初级工) 训练2.3 垂直线的作法(初级工) 训练2.4 平行线的作法(初级工) 训练2.5 角的等分法(初级工) 训练2.6 圆弧的画法(初级工) 训练2.7 抛物线的画法(中级工) 训练2.8 椭圆的画法(初级工) 训练2.9 圆周的等分及正多边形的画法(初级工) 训练2.10 涡线的画法(中级工) 训练2.11 圆周长的作法(初级工) 训练2.12 半圆周长的作法(初级工) 训练2.13 椭圆周长的作法(中级工) 二、放样及合理用料 训练2.14 放样基准的确定(初级工) 训练2.15 放样程序的掌握(初级工) 训练2.16 放样时的预留量控制(初级工) 训练2.17 覆盖过样法的操作(中级工) 训练2.18 合理用料(初、中级工) 第3章 典型钣金制件的展开 一、圆管制件的展开 训练3.1 平行线法和辅助圆法(初级工) 训练3.2 正交等径三通(初级工) 训练3.3 等径斜接三通管(中级工) 训练3.4 四节圆管弯头(中级工) 训练3.5 两节直角圆管弯头(初级工) 训练3.6 正交异径圆管三通(中级工) 训练3.7 Y形等角等径三通管(中级工) 训练3.8 Y形不等角等径三通管(中级工) 训练3.9 带补料的等径正交三通管(高级工) 训练3.10 带补料的等径三通管(高级工) 训练3.11 不等径斜交三通管(中级工) ..... 第4章 钢材的切割 第5章 弯曲和压制成形 第6章 螺纹连接和胀接 第7章 产品的装配

## &lt;&lt;冷作钣金工&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 钢材的矫正 一、手工矫正 训练1.1 钢板的手工矫正（高级工） 钢板有中间凸起、边缘呈波纹状、弯曲（对角翘）等变形，如图所示。

薄钢板中间凸起，说明中间的纤维比四周长，即通常所说的四周紧、中间松，矫正时锤击板的四周，由凸起的周围开始逐渐向四周锤击，如图中的箭头所示，越往边上，锤击的密度应越大，锤击力也越大，使薄板四周的纤维伸长，则中间凸起的部分就会消除。

必须注意，如果直接锤击凸处，则由于薄钢板的刚性差，锤击时凸处被压下，并使凸处的纤维进一步伸长，其结果适得其反，凸起的现象将愈益严重，所以对薄钢板矫正时切忌直接锤击凸处。

矫正薄钢板时，可选用手锤或木锤；矫正合金钢板时，应用木锤或紫铜锤。

若薄钢板表面相邻处有几个凸起处，则应先在凸起的交界处轻轻锤击，使若干个凸起处合并成一个，然后再锤击四周使其展平。

如果薄钢板四周呈波纹状，这就说明薄钢板中间部分的纤维比四周短，即板的四周松而中间紧。所以应从四周向中间逐步锤击，如图中的箭头所示方向，且锤击点的密度向中间应逐渐增加，锤击力也越大，使中间处的纤维伸长而矫平。

对铝板等有色金属薄板，还可以用橡皮带拍打周边，使材料收缩，然后用铝锤或橡皮锤锤打中间而矫平。

为了防止产生锤痕，可以在需矫正处垫一平板，然后锤击平板予以矫正。

如果薄钢板发生扭曲等不规则变形，例如在平台上检查薄钢板时，发现对角翘起，如图所示，则应沿另一没有翘起的对角线进行锤击，使其延伸而矫平。

<<冷作钣金工>>

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>