

<<冷作工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<冷作工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787504529657

10位ISBN编号：7504529656

出版时间：2001-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：孟广斌 编

页数：301

字数：477000

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>

<<冷作工工艺与技能训练>>

内容概要

本书根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《冷作工工艺与技能训练教学大纲》（2000）编写，供中等职业技术学校机械类专业使用。
本书主要包括：矫正、放样、下料、零件预加工、弯形与压延、装配、连接等工艺知识和技能训练课题。
此外，还安排了一些复合作业，以提高学生处理综合问题的能力。

本书也可作为职业培训教材。

<<冷作工工艺与技能训练>>

书籍目录

绪论

第一单元 矫正

课题一 矫正原理

课题二 机械矫正

课题三 手工矫正

课题四 火焰矫正

课题五 高频热点矫正

习题

第二单元 放样

课题一 放样与号料概述

课题二 桁架构件放样

课题三 展开放样基础

课题四 展开放样方法

课题五 容器构件放样

习题

第三单元 下料

课题一 剪切

课题二 克切

课题三 冲裁

课题四 气割

习题

第四单元 零件的预加工

课题一 钻孔

课题二 攻螺纹与套螺纹

课题三 磨削与开坡口

课题四 钳工简单操作

习题

第五单元 复合作业(一)

课题一 框架梁制作

课题二 换热器部件放样和下料

第六单元 弯形与压延

课题一 弯形加工基础知识

课题二 压弯

课题三 滚弯

课题四 手工弯形

课题五 压延

课题六 水火弯板

习题

第七单元 装配

课题一 装配基础

课题二 装配的基本方法

课题三 桁架构件装配

课题四 板架构件装配

课题五 容器构件装配

习题

<<冷作工工艺与技能训练>>

第八单元 复合作业(二)

课题一 离心式通风机机壳制作

课题二 换热器部件制作

课题三 煤气管道支架制作

第九单元 连接

课题一 铆接

课题二 螺纹连接

课题三 焊接

习题

第十单元 复合作业(三)

课题一 工艺规程基本知识

课题二 搅拌机槽体制作

课题三 筒形旋风除尘器筒体制作

课题四 型钢组合小梁制作

课题五 储液筒体制作

附录

<<冷作工工艺与技能训练>>

章节摘录

将金属板材、型材及管材，在基本不改变其断面特征的情况下，加工成各种金属结构制品的综合工艺称为冷作工艺。

从事冷作工艺的工人称为冷作工，冷作工是机械制造业中的主要工种之一。

金属结构按所用材料的不同可分为钢结构、有色金属结构和混合结构（由黑色金属材料和有色金属材料混合制成的结构），其中，钢结构为数较多。

金属结构的主要形式有桁架结构、容器结构、箱体结构和一般结构。

桁架结构是以型材为主体制造的结构，如屋架、桥梁等；容器结构是以板材为主体制造的结构，如油罐、锅炉等；箱体结构和一般结构则是以板材和型材混合制造的结构，如船舶、机架等。

金属结构的连接方法主要有焊接、铆接、螺栓连接和胀接。

由于焊接技术的高速发展，采用焊接的金属结构越来越多，而铆接的金属结构日趋减少。

金属结构具有如下特点：产品具有较高的强度和刚度，较低的结构质量；结构设计灵活性大，可按受力和工作情况，在结构的不同部位选用不同强度和不同耐磨、耐腐蚀、耐高温等性能的材料，而且各部位厚度可以相差很大，这与铸、锻件相比，具有很大的优越性；产品制造所用设备简单，生产周期短，切削加工量小，材料损耗小，从而可以降低生产成本。

金属结构的上述特点使其明显优于其它结构（如铸、锻结构），因此金属结构制品在国民经济的各个部门得到了广泛应用。

例如冶金工业中的高炉炉壳、炼焦设备；机械工业中的制氧机、起重机、大型压力机机架；电力工业中的锅炉、冷凝器、铁塔；交通运输业中的飞机、机车、汽车、船舶；建筑工业中的屋架、桥梁；石油化工业中的塔、器、罐等。

金属结构制品在农业、轻工业及国防工业等部门的应用也很普遍。

.....

<<冷作工工艺与技能训练>>

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>