

<<钣金工基本技术>>

图书基本信息

书名：<<钣金工基本技术>>

13位ISBN编号：9787508211497

10位ISBN编号：7508211499

出版时间：2000-3-1

出版时间：金盾出版社

作者：高忠民

页数：391

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>

## <<钣金工基本技术>>

### 前言

建筑业是我国国民经济的支柱产业，随着我国经济持续、快速的发展，建筑业在国民经济中的地位和作用日益突出。

随着建筑施工队伍的急剧扩大，目前全国平均80%以上的施工任务由农民工完成。

由于对工人的职业技能培训工作滞后，一线技术工人素质不完全适应企业施工生产的需要，成为有的建筑产品质量不高、施工事故时有发生的原因之一，如不改变这种状况，必然影响到建筑业的长远发展。

世界经济发达国家和我国经济发展的实践证明，职业教育的规模和水平直接影响企业产品质量、经济效益和发展速度。

为提高建筑队伍，特别是施工一线工人队伍的整体素质，进一步贯彻落实国家提出的“培养百万名建设专门人才和培训千万名建设技术工人和熟练劳务人员”的人才培养目标，大力发展以职业技能培训为基础的建设职业教育是一条重要途径。

本系列丛书根据国家建设部1996年颁发的《建设行业职业技能标准》和《建设职业技能岗位鉴定规范》要求，针对目前建筑工人的实际情况和工人培训的实际需要，在吸收借鉴国内外先进经验的基础上，组织编写了《木工基本技术》、《瓦工基本技术》、《抹灰工基本技术》、《钢筋工基本技术》、《混凝土工基本技术》、《油漆工基本技术》、《测量放线工基本技术》、《架子起重工基本技术》、《气焊工基本技术》、《电焊工基本技术》、《安装电工基本技术》、《管工基本技术》、《钣金工基本技术》等书，供广大建筑工人进行技能培训或自学提高之用。

## <<钣金工基本技术>>

### 内容概要

本书从工程制图的基本知识入手，逐步介绍了钣金构件的样图、展开、求相交构件的结合线、放出加工余量等内容；对制作中遇到的各种工艺作了较详细的阐述；对经常遇到的钣金构件汇编了下料实例。

这次修订，对原钣金加工工艺一章，增补改写为裁料、钣金成型工艺和连接与装配三章，使内容更加系统完整、科学实用。

本书基本理论完善，实用性强，通俗易懂，可供培训钣金工和在职钣金工自学参考。

## <<钣金工基本技术>>

### 书籍目录

第一章 视图基本知识和几何作图方法 第一节 正投影法和三视图 第二节 三视图的画法 第三节 几何作图方法  
第二章 作展开图的方法 第一节 放样图和断面图 第二节 作展开图的基本方法 第三节 各种展开方法的比较和其它展开方法 第四节 不可展曲面的手工艺这似展开  
第三章 相交构件的结合线和结合线的求法 第一节 结合线的概念和分类 第二节 直线型结合线的确定 第三节 用素线法求结合线 第四节 用纬线法求结合线 第五节 用辅助平面法求结合线 第六节 用辅助球面法求结合线 第七节 人为结合线  
第四章 料实例 第一节 板厚处理和加工余量 第二节 直圆管和直圆管相交构件 第三节 圆管和正圆锥管相交构件、圆管和斜圆锥管相交构件 第四节 锥体相交构件 第五节 多面体相交构件 第六节 圆管或锥管与多面体相交构件 第七节 球面与其它形体相交的构件  
第五章 裁料 第一节 剪裁 第二节 冲裁 第三节 割裁 第四节 裁料方法的选择  
第六章 钣金成型工艺 第一节 手工成型 第二节 大型弯曲件的机械弯曲 第三节 冲压弯曲 第四节 其它成型方法  
第七章 连接与装配 第一节 铆接 第二节 薄板件咬接 第三节 焊接 第四节 其它连接方法 第五节 矫正 第六节 装配  
附录 附录一 各种薄板料的加工工艺特点 附录二 常用镀膜薄钢板的种类、规格及适用范围

## &lt;&lt;钣金工基本技术&gt;&gt;

## 章节摘录

角型材扭曲的矫正, 可将其一端用台钳夹持, 然后用扳手夹持另一端做反向扭曲, 待扭曲消除后, 再用锤捶击进行修整。

当发生角变形时, 可以在V形铁或平台上捶击矫正。

如果角型材同时有几种变形, 应先矫正变形较大的部位, 后矫正变形较小的部位。

如果既有弯曲又有扭曲变形, 应先矫正扭曲变形, 然后矫正弯曲变形。

二、火焰矫正 火焰矫正是利用气焊火焰在钣金构件适当的部位加热, 利用金属局部受热冷却后的收缩所引起新的变形, 去矫正因各种原因产生的残余变形。

对于加热后性能会显著下降的材料或厚板, 不宜采用火焰矫正的方法。

火焰矫正主要用于低碳钢和低合金钢, 加热温度一般在600~800℃, 不超过850℃, 若温度太低, 矫正效果不明显。

气焊火焰一般应采用中性焰。

火焰矫正常用于薄板结构的变形矫正。

火焰矫正的效果, 关键在于选择加热位置和加热范围及加热温度, 而与钣金构件在加热后的冷却速度关系不大。

用冷水和压缩空气来冷却加热区, 只能提高矫正的速度, 不但无助于变形的矫正, 反而会使易淬火的金属材料发生开裂。

火焰矫正常用的加热方式有点状、线状和三角形加热三种。

1.点状加热 为消除板结构的波浪变形, 在凹下或凸起部位的四周加热几个点, 如图7-46所示。

<<钣金工基本技术>>

编辑推荐

《钣金工基本技术（修订版）》总印数已达29万册以上

<<钣金工基本技术>>

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>