第一图书网, tushu007.com

# <<铆工技能快速入门>>

## 图书基本信息

书名：<<铆工技能快速入门>>

13位ISBN编号：9787534572487

10位ISBN编号：7534572487

出版时间：2010-5

出版时间：江苏科技

作者：上海市职业指导培训中心

页数：337

字数：303000

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

## 前言

在机械、冶金、石油化工、航空、造船和锅炉等领域中，涉及到各种金属构件的制作问题，而铆工就是从事金属构件制作的一个主要工种。
随着科学技术的发展，金属构件变得越来越多样化和复杂化，对铆工的技术要求也越来越高。
为了帮助广大技术工人，特别是中青年技术工人提高操作技能和技术水平，我们组织编写了《铆工技能快速入门》。
本书是根据《铆工国家职业标准》的初、中级技术工人等级标准及职业技能鉴定规范编写的。
在编写过程中，坚持以实用为主，力求做到科学性、系统性、直观性，尽可能在有限的篇幅内介绍较多的实用性内容。
书中介绍了铆工现场操作中必备的理论基础知识、基本技能、操作技巧和注意事项等，主要内容包括铆工常用工具及设备、放样展开、下料方法、加工成形、连接技术、钢结构件矫正及产品的装配。
全书深入浅出、图文并茂、直观易懂、实用性强，既适合于广大铆工技术爱好者自学，又可作为初、中级铆工培训教材，还可供相关专业职业技术学校师生阅读与参考。
本书在编写过程中参考了大量的图书出版物和企业培训资料，在此向上述作者和有关企业表示衷心地感谢和崇高敬意！
因编者水平有限，加上时间仓促，书中难免有错误和不妥之处，恳请读者批评指正。

## 内容概要

本书介绍了铆工现场操作中必备的理论基础知识、基本技能、操作技巧和注意事项等，主要内容包括铆工常用工具及设备、放样展开、下料方法、加工成形、连接技术、钢结构件矫正及产品的装配。
　书中内容深入浅出、图文并茂、直观易懂、实用性强，既适合于广大铆工技术爱好者自学，又可作为初、中级铆工培训教材，还可供相关专业职业技术学校师生阅读与参考。

第一图书网, tushu007.com

# <<铆工技能快速入门>>

## 书籍目录

第一章 常用工具与设备 第一节 常用量具 第二节 常用工具 第三节 常用设备 一、剪板机 二、折边机 三、卷板机 四、矫正机 五、刨边机 六、液压机 七、钻床 八、薄板滚鼓器第二章 放样展开 第一节 划线与放样 一、划线方法和常用符号、工具 二、划线基准和常用公式 三、放样尺寸的确定 四、样板和样杆的制作 五、零件的加工余量和放样允差 第二节 几何形体分析 一、平面立体 二、曲面立体 第三节 钣金展开基本方法 一、平行线法 二、放射线法 三、三角线法 四、计算展开法 五、板厚处理 第四节 展开计算 一、圆柱及相贯体的展开 二、不可展曲面构件的展开 三、回转面构件的展开 四、异形接头制件的展开 五、需二次下料构件的近似展开第三章 下料方法 第一节 常用下料方法及其选择 第二节 剪切下料 一、剪切机下料 二、滚剪机下料第三节 冲裁 一、概述 二、冲裁过程与断面质量分析 三、冲裁模与冲裁模间隙 四、冲裁力F冲与冲压力F总 五、凸、凹模工作部分尺寸 六、排料与搭边 七、冲裁件结构工艺性 八、冲裁件常见缺陷及改进 第四节 氧-乙炔焰切割 一、氧-乙炔焰切割原理 二、气割设备及工具 第五节 薄壁管料的冲切下料 一、冲切过程 二、切刀形状及尺寸 三、模具结构第四章 加工成形 第一节 零件的预加工 一、孔的加工 二、攻丝与套丝 三、开坡口 四、磨削 第二节 手工成形 一、弯曲 二、放边与收边 三、卷边咬缝 四、拔缘 第三节 机械成形 一、弯曲 二、局部成形 三、旋压成形第五章 连接技术 第一节 铆接 一、铆钉 二、铆接工艺 三、铆接的缺陷与预防措施 第二节 焊接 一、焊接方法分类与应用 二、材料的可焊性 三、电焊机型号及分类 四、焊接接头 五、气焊 第三节 螺纹连接 一、螺钉连接 二、螺栓连接 三、冲压连接 第四节 金属粘接 一、工作原理 二、黏结剂 三、接头设计 四、表面准备 五、黏结剂的涂敷和固化第六章 钢结构件的装配和矫正 第一节 钢结构件制作与安装 一、施工准备 二、钢结构件的制作 三、钢结构件的装配 四、钢结构件的安装 第二节 钢结构件常见变形原因及预防措施 一、钢结构件运输、堆放变形原因及预防 二、钢结构件拼装扭曲原因及预防 三、钢结构件起拱不准确原因及预防 四、钢结构件跨度不准确原因及预防 五、钢结构件焊接变形原因及预防 六、钢结构件刚度差原因及预防 第三节 钢结构件变形矫正 一、手工矫正 二、机械矫正 三、卷板机矫正 四、受热变形的矫正参考文献

## 章节摘录

插图：（1）工作原理两排轴辊之间的间隙可由专门机构调整，一般取间隙的数值略小于钢板的厚度，这样才能使钢板通过时，受到相反方向的多次交变弯曲，使其内应力超过材料的屈服强度，使钢板得到矫平。
矫正薄钢板用的矫正机，轴辊的数目要多，轴辊的直径要小；反之，矫正厚钢板时，轴辊的数目要少，轴辊的直径要大。
这是因为钢板越薄越富有弹性，需要在矫正过程中，通过更多的轴辊，产生更多的波浪变形来克服弹性，达到矫正的目的。
未经矫正的钢板，是由于内部组织不均匀，以及其他方面的原因而产生凸凹不平的。
当钢板通过轴辊滚压，而产生波浪变形的时候，其内部组织结构得到了重新调整，组织均受到一定的拉伸，排列也更加均匀。
因此，板料通过波浪形的辊轧以后变为平整状态。
这就是多辊钢板矫正机矫平钢板的工作原理。

## 编辑推荐

《铆工技能快速入门》：便于自学适合培训就业入门

## 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