

# 《钣金工》

## 图书基本信息

书名：《钣金工》

13位ISBN编号：9787502561338

10位ISBN编号：7502561331

出版时间：2005-1

出版社：化学工业出版社发行部

作者：倪为国

页数：328

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《钣金工》

## 内容概要

本书为《职业技能鉴定培训读本（高级工）》之一。本书以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，主要介绍了高级钣金工所必须掌握的基本知识和技能。内容系统性强，主要按照制图基础、展开放样、材料的选择、下料、成形、连接、加工定位和夹紧、零件的装配、产品质量检验等工艺过程顺序进行编写，力求使读者学习并掌握钣金零件制作的基本原理、工艺和基本方法。技术内容面向生产实际，强调实践，列举了大量的操作实例。

本书可作为高级钣金工的培训教材，也可供企业技术人员增长专业知识和提高工作技能参考使用。

# 《钣金工》

## 书籍目录

第1章 制图基础1.1 空间立体的投影基础1.2 空间立体的截交线和相贯线1.3 机件的形体分析及表达方式1.4 标准件与常用件1.5 零件的尺寸标注1.6 零件的尺寸精度、形位公差、表面粗糙度1.7 装配图第2章 展开放样2.1 基本立体表面的展开2.2 平面或曲面组合表面的表面展开2.3 截交、相贯立体表面展开2.4 型钢构件的展开第3章 常用金属材料、板厚处理和划线3.1 常用金属材料3.2 金属材料的热处理3.3 原材料的矫正3.4 板厚处理地3.5 加工余量及咬口3.6 划线工艺第4章 下料4.1 剪切4.2 锯切4.3 冲裁4.4 气割4.5 其他切割方法4.6 下料精度、节约用料和下料后预加工第5章 成形5.1 弯曲5.2 拉深5.3 其他成形方法第6章 连接6.1 咬接6.2 胀接6.3 铆接6.4 手弧焊6.5 气焊6.6 钎焊6.7 其他焊接方法6.8 特种焊接方法第7章 工件的定位、夹紧和零件的装配7.1 工件的定位和夹紧7.2 装配工艺第8章 全面质量管理和产品质量检验8.1 质量的形成8.2 质量管理体系的建立8.3 产品质量检验参考文献

# 《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：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)