

<<冷作钣金工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504568830

10位ISBN编号：750456883X

出版时间：2008-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室组织 编

页数：217

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（中级）>>

前言

1994年以来，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家，依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》，编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种，作为考前培训的权威性教材，受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎，有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。

同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。

为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。

教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位要求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。

凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。

根据职业发展的实际情况和培训需求，教材力求体现职业培训的规律，反映职业技能鉴定考核的基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上，采用分级模块化编写。

纵向上，教材按照国家职业资格等级单独成册，各等级合理衔接、步步提升，为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上，教材按照职业功能分模块展开，安排足量、适用的内容，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近市场需求。

在内容安排上，增强教材的可读性。

为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象，同时也便于培训对象迅速抓住重点，提高学习效率，在教材中精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目，以提示应该达到的目标，需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。

另外，每个学习单元后安排了单元测试题，每个级别的教材都提供了理论知识和操作技能考核试卷，方便培训对象及时巩固、检验学习效果，并对本职业鉴定考核形式有初步的了解。

本书在编写过程中得到天津市职业技能培训研究室的大力支持和热情帮助，在此一并致以诚挚的谢意。

编写教材有相当的难度，是一项探索性工作。

由于时间仓促，不足之处在所难免，恳切希望各使用单位和个人对教材提出宝贵意见，以便修订时加以完善。

<<冷作钣金工（中级）>>

内容概要

??本教材由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业标准•冷作钣金工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材详细介绍了中级冷作钣金工要求掌握的最新实用知识和技术。

全书分为五个模块单元，主要内容包括：备料、成形、装配、连接、质量检验。

每一单元后安排了单元测试题及答案，书末提供了理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材是中级冷作钣金工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<冷作钣金工(中级)>>

书籍目录

第1单元?备料?第一节?读图与绘图??一、一般结构件的图样分析 ??二、基本的几何作图方法 ??三、装配图样中的常用标注及其含义 ?第二节?矫正划线和展开放样??一、矫正原理及其应用 ??二、展开放样 ??三、展开实例 ??四、弯曲构件展开料长的计算 ?第三节?切割??一、切削原理 ??二、镗削 ??三、剪切 ??四、冲裁 ??五、气割 ??六、其他切割工艺介绍 ?单元考核要点?单元测试题?单元测试题答案第2单元?成形?第一节?手工成形??一、型材的手工成形 ??二、拔梢 ??三、拱曲 ?第二节?机械成形??一、卷弯 ??二、管子弯曲 ??三、压弯 ??四、压延 ?第三节?其他成形??一、爆炸成形 ??二、旋压成形 ??三、水火成形 ?单元考核要点?单元测试题?单元测试题答案第3单元?装配?第一节?一般结构件的装配??一、装配的准备工作 ??二、桁架类结构件屋架的装配 ??三、梁柱类结构件的装配 ??四、箱壳、箱门类结构件的装配 ??五、低、中压力容器结构件的装配 ?第二节?工、夹具的调试、使用以及胎具的制作??一、装配中工、夹具的调试、使用 ??二、装配胎具的制作 ?单元考核要点?单元测试题?单元测试题答案第4单元?连接?第一节?焊接??一、电弧焊接设备的种类和使用 ??二、电焊条 ??三、使用电焊焊接的操作 ??四、焊接后变形原因及防止变形和矫正方法 ??五、其他焊接方法的介绍 ?第二节?铆接和螺纹连接??一、铆接 ??二、螺纹连接 ?第三节?胀接和咬接工艺??一、胀接工艺 ??二、咬接工艺 ?第四节?连接后变形的矫正??一、一般构件连接后变形的原理 ??二、矫正一般连接构件的变形 ?单元考核要点?单元测试题?单元测试题答案第5单元?质量检验?第一节?一般结构件的尺寸、形状、位置的检验??一、一般结构件的施工前检验和中间检验 ??二、一般结构件的检验 ?第二节?焊缝质量的检验??一、焊缝的外观检验 ??二、焊缝致密性的检验 ?单元考核要点?单元测试题?单元测试题答案理论知识考核试卷理论知识考核试卷答案操作技能考核试卷

<<冷作钣金工（中级）>>

章节摘录

插图：一、一般结构件的图样分析1.一般结构件图样的特点与其他加工方式的图样相比，由于冷作钣金工的对象和加工工艺的特殊性，其结构件的图样有以下特点：（1）冷作钣金加工的对象复杂。冷作钣金加工的对象往往是由许多零件组成的构件或部件，为了清楚地表示这些构件或部件的加工要求，不仅需要零件图，还往往需要相关的装配图和部件图。

因此图样较多、较复杂。

（2）料厚和结构件形体尺寸的差距大。

由于板厚和结构件的尺寸相差很大，造成图样上轮廓结合处的线条密集。

为了表达一些与加工有关的细节，往往多处需采用放大的局部视图、局部剖视图和省略画法等。（3）图样标注尺寸的不确定性。

一般图样上只标注主要尺寸，有些零件的尺寸没有标注，因为只有等到实际放样后才能最后确定。

（4）拼接位置和拼接方式不确定。

对于尺寸较大的构件，由于受到坯料尺寸的限制，往往需要进行拼接，而图样上通常不予标注，这就需要按技术要求、受力情况等合理安排拼接位置和拼接方式。

（5）技术处理的复杂性。

有些结构件图样上结合处的连接方式、接缝形式没有明确标注，也需要根据技术要求、工艺条件等具体情况进行处理和确定。

如果处理的结果会影响技术要求，则要会同有关技术部门协调处理。

2.一般结构件图样的分析举例如上所述，冷作钣金图样往往只体现整体结构或部分结构以及主要技术参数，而有些非主要、简单的零件则不予反映，如果图样以总装图、部件图为主而单个零件图较少，则反映主要技术尺寸，有些零件尺寸就不必标出。

这就需要在加工之前通过计算或实际尺寸放样等手段，求出各个零件的形状和各项尺寸，并绘制零件草图，以供加工。

对于简单的零件，如矩形、方形、圆形等，则以尺寸反映，不必绘制草图。

（1）桁架类结构件1）横梁。

横梁的图样如图1—1所示。

由图可见，该横梁由翼板、腹板、耳环板、肋板、加强板5个零件构成，由于构件较简单，构成的零件反映清楚，可以没有零件图样。

<<冷作钣金工（中级）>>

编辑推荐

《冷作钣金工(中级)》是职业技能培训鉴定教材系列之一。

<<冷作钣金工（中级）>>

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>