

<<锻造工基本技能>>

图书基本信息

书名：<<锻造工基本技能>>

13位ISBN编号：9787504580337

10位ISBN编号：7504580333

出版时间：2009-9

出版时间：尹常阜 中国劳动社会保障出版社 (2009-09出版)

作者：尹常阜 编

页数：152

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>

<<锻造工基本技能>>

前言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。

职业技能短期培训，能够在短期内使受培训者掌握一门技能，达到上岗要求，顺利实现就业。

为了适应开展职业技能短期培训的需要，促进短期培训向规范化发展，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社组织编写了职业技能短期培训系列教材，涉及二产和三产百余种职业（工种）。

在组织编写教材的过程中，以相应职业（工种）的国家职业标准和岗位要求为依据，并力求使教材具有以下特点：短。

教材适合15～30天的短期培训，在较短的时间内，让受培训者掌握一种技能，从而实现就业。

薄。

教材厚度薄，字数一般在10万字左右。

教材中只讲述必要的知识和技能，不详细介绍有关的理论，避免多而全，强调有用和实用，从而将最有效的技能传授给受培训者。

易。

内容通俗，图文并茂，容易学习和掌握。

教材以技能操作和技能培养为主线，用图文相结合的方式，通过实例，一步步地介绍各项操作技能，便于学习、理解和对照操作。

这套教材适合于各级各类职业学校、职业培训机构在开展职业技能短期培训时使用。

欢迎职业学校、培训机构和读者对教材中存在的不足之处提出宝贵意见和建议。

<<锻造工基本技能>>

内容概要

《锻造工基本技能(第2版)》在第一版《锻造工基本技能》的基础上修订,围绕锻造工的实际工作内容构建教材结构,针对职业技能短期培训学员的特点,突出操作技能的培养。

《锻造工基本技能(第2版)》分四个单元,锻造基本知识部分包括图样识读、下料与加热、锻件的冷却与热处理、锻件表面清理、锻件质量检验和锻工安全技术等;自由锻造部分结合实例,介绍了自由锻造工具与设备、锻造操作中的手势信号、手工锻造操作、自由锻造工艺等;锤上模锻部分介绍了模锻设备、锤上模锻工艺及锤上模锻操作;胎模锻造部分介绍了胎模的结构及操作、胎模锻造工艺、胎模锻造操作。

各单元的内容贴近生产实践、语言通俗易懂、配图丰富、操作具体,克服了传统教材偏重理论、与生产实践脱节的弊端,拉近了培训与岗位的距离,能帮助读者更快、更好地掌握锻造操作技能。

《锻造工基本技能(第2版)》由尹常阜编写。

<<锻造工基本技能>>

书籍目录

第一单元 锻造基本知识 (1) 模块一 图样识读 (1) 模块二 锻造基本知识 (5) 模块三 下料与加热 (9)
模块四 锻件的冷却与热处理 (22) 模块五 锻件表面清理 (26) 模块六 锻件质量检验 (30) 模块七
锻工安全技术 (40) 第二单元 自由锻造 (44) 模块一 图样识读 (44) 模块二 自由锻造工具与设备 (48)
模块三 锻造操作中的手势信号 (59) 模块四 手工锻造操作 (63) 模块五 自由锻造工艺 (67) 模块六
自由锻造饼块类锻件 (73) 模块七 自由锻造空心类锻件 (86) 模块八 自由锻造轴杆类锻件 (97) 第三
单元 锤上模锻 (106) 模块一 图样识读 (106) 模块二 模锻设备 (110) 模块三 锤上模锻工艺 (114) 模
块四 锤上模锻操作 (130) 第四单元 胎模锻造 (133) 模块一 图样识读 (133) 模块二 胎模的结构及操
作 (138) 模块三 胎模锻造工艺 (143) 模块四 胎模锻造操作 (147)

<<锻造工基本技能>>

章节摘录

插图：(1) 锻造时采用先进可靠的工艺和正确的操作手段，保证锻件质量，减少废品损失，这是最根本的节约途径。

(2) 提高锻造的操作水平，推广使用模锻、精密模锻等工艺，减少锻件的机械加工余量，降低材料消耗。

(3) 正确计算锻件质量和选用坯料规格，避免浪费。

(4) 采用多种零件集中综合下料，将大件料头用来锻造小锻件或改成小规格坯料备用。

(5) 采用材料损耗小的下料方法，减少下料损失。

(6) 采用特殊形式钢锭，提高钢锭利用率。

(7) 按材料分类回收料头、飞边、冲孔连皮等。

三、钢的加热目的和方法1. 加热目的锻造前加热金属毛坯的目的是提高金属塑性、减小变形抗力，使之易于成形，获得良好的锻后组织和力学性能。

2. 加热方法目前，锻造生产中，根据热源的不同，加热方法可分为燃料加热和电加热两大类。

(1) 燃料（火焰）加热。

燃料加热就是利用固体（煤、焦炭等）、液体（重油、柴油等）或气体（煤气、天然气等）燃料燃烧所产生的热能对毛坯进行加热。

(2) 电加热。

电加热是利用电能转换为热能对毛坯进行加热。

经电加热的毛坯质量好，加热过程可通过控温装置达到准确有效的控制，便于实现机械化和自动化，加热工的劳动条件好。

但电加热设备投资大，耗电量也较大。

电加热主要用于加热要求较高的铝、镁、钛、铜等合金和一些高温合金。

<<锻造工基本技能>>

编辑推荐

《锻造工基本技能(第2版)》：全国职业培训推荐教材人力资源和社会保障部教材办公室评审通过适合于职业技能短期培训使用

<<锻造工基本技能>>

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>