

<<实用钣金操作技法>>

图书基本信息

书名：<<实用钣金操作技法>>

13位ISBN编号：9787111401780

10位ISBN编号：7111401786

出版时间：2013-01-01

出版时间：钟翔山 机械工业出版社 (2013-01出版)

作者：钟翔山 等著

页数：362

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>

<<实用钣金操作技法>>

前言

钣金加工是对金属板材、型材和管材进行冷、热态成形，装配，并以焊接、铆接及螺栓连接等连接方式制造金属构件的方法，涉及钳工、冲压、金属切削、焊接、热处理、表面处理、铆接、装配等多种专业工种，是一项传统的加工制造技术，在机械、冶金、航空、造船、化工、国防等行业应用非常广泛。

据统计，市场上钣金零件占到全部金属制品的90%以上。

现代工业技术突飞猛进地发展，特别是在现代钣金制造业中大量先进的计算机应用技术、加工设备和工艺方法的融入，使钣金加工这个传统制造行业发生了巨大的变革。

随着我国经济快速、健康、持续、稳定地发展，一方面研制、应用的机器设备种类越来越多，需求量越来越大，涉及的钣金构件品种越来越多、越来越复杂，对从事钣金加工人员的要求也越来越高；另一方面，随着全球新一轮产业结构的调整，从事钣金加工技术的中、高级技术工人又非常短缺。

基于这种现状，为满足钣金加工技术人员的实际需要，我们编写了这本书。

全书共7章，第1章主要介绍了钣金加工的特点、基本理论、原材料及工艺流程，第2章主要讲述了钣金放样、矫正、孔及螺纹加工等基本操作方法，第3章至第6章主要介绍了钣金件的下料、成形、连接、装配等方面的操作技能与典型零件的加工方法，第7章主要介绍了钣金数控加工设备的操作及编程知识。

.....

<<实用钣金操作技法>>

内容概要

《实用钣金操作技法》针对钣金加工的工作性质，围绕钣金操作加工的技术与方法，对钣金构件的加工特点与工艺流程、钣金的放样、矫正等基本操作，以及钣金件的下料、成形、装配、连接、质量检验、钣金数控加工等方面的内容进行了系统、全面的介绍。

《实用钣金操作技法》在内容编排上注重实践，突出重点，简明扼要，坚持以实用为主，在介绍钣金基本操作技术与方法的基础上，注重专业知识与操作技能、方法的有机融合，着眼于工作能力的培养与提高。

《实用钣金操作技法》可供钣金加工操作人员和技术人员使用，也可供从事钣金教学与科研的人员参考，还可作为高等学校相关专业的学生扩大专业知识或岗前职业技能的培训教程。

<<实用钣金操作技法>>

书籍目录

前言第1章 钣金加工技术基础 1.1 钣金加工技术的特点及工艺流程 1.2 钣金加工的基本理论 1.2.1 金属的塑性变形 1.2.2 金属塑性变形的规律 1.3 钣金加工常用材料 1.3.1 钢铁材料 1.3.2 非铁金属材料 1.4 钣金用钢材的品种及规格 1.5 金属材料的加工性能 1.5.1 金属材料的加工工艺性 1.5.2 常用钣金材料的工艺性能第2章 钣金基本操作 2.1 放样 2.1.1 放样的工具 2.1.2 基本图形的作法 2.1.3 放样的操作技巧及注意事项 2.2 手工矫正 2.2.1 薄钢板手工矫正的操作技法 2.2.2 非铁金属手工矫正的操作技法 2.2.3 厚钢板手工矫正的操作技法 2.2.4 型材手工矫正的操作技法 2.3 机械矫正 2.3.1 机械矫正的方法及适用范围 2.3.2 板料的矫正 2.3.3 型材的矫正 2.4 火焰矫正 2.4.1 火焰矫正的操作方法 2.4.2 火焰矫正操作注意事项 2.5 孔加工 2.5.1 孔加工的设备及工具 2.5.2 钻孔的操作技法 2.6 螺纹加工第3章 钣金下料 3.1 常用的下料方法及其应用 3.2 剪切 3.2.1 手工剪切的操作技法 3.2.2 手工剝切的操作技法 3.2.3 机械剪切的操作技法 3.3 冲裁 3.3.1 冲裁加工的生产要素 3.3.2 冲裁主要参数的确定 3.3.3 冲裁模安装时压力机的调整 3.3.4 冲裁模的安装与调整 3.3.5 冲裁操作注意事项 3.3.6 冲裁件常见缺陷及解决措施 3.4 气割 3.4.1 气割的设备及工具 3.4.2 气割的操作技法 3.4.3 低碳钢材的气割 3.4.4 气割操作注意事项第4章 钣金成形 4.1 手工弯曲的操作技法 4.1.1 小型、薄板件的手工弯曲 4.1.2 卷边的操作 4.1.3 天圆地方管的手工槽制 4.1.4 小圆锥台的手工槽制 4.1.5 管料的手工弯制 4.1.6 型材的手工弯曲 4.2 折弯 4.2.1 折弯的设备和工具 4.2.2 折弯的操作技法 4.3 滚弯 4.3.1 滚弯的设备及其操作 4.3.2 圆筒的滚弯操作技法 4.3.3 圆锥台的滚弯操作技法 4.3.4 螺旋件的滚弯操作技法 4.3.5 型材的滚弯操作技法 4.4 压弯 4.4.1 压弯的设备与工具 4.4.2 压弯工艺参数的确定 4.4.3 弯曲模的安装与调整 4.4.4 典型钣金压弯件的操作 4.4.5 弯曲件常见缺陷及解决措施 4.5 板料的拉深 4.5.1 拉深的设备与工具 4.5.2 拉深工艺参数的确定 4.5.3 拉深模的安装与调整 4.5.4 典型钣金拉深件的操作 4.5.5 拉深件常见缺陷及解决措施 4.6 放边与收边的操作 4.7 冷拱曲的操作第5章 钣金连接 5.1 焊条电弧焊 5.1.1 加工设备与工具 5.1.2 焊接参数的选择 5.1.3 焊接接头的坡口形式 5.1.4 焊条电弧焊的操作技法 5.1.5 焊接操作的安全保护 5.2 CO₂气体保护焊 5.2.1 加工设备与工具 5.2.2 焊接参数的选择 5.2.3 CO₂气体保护焊的操作技法 5.2.4 CO₂气体保护焊的安全保护 5.3 氩弧焊 5.4 常用金属材料焊接方法的选用 5.5 铆接 5.5.1 铆钉种类与用途 5.5.2 铆接的操作要点及操作注意事项 5.6 咬接 5.6.1 咬接的结构形式 5.6.2 咬接的操作方法及注意事项 5.7 螺纹连接 5.7.1 螺纹连接的形式 5.7.2 螺纹连接的操作 5.8 胀接第6章 钣金装配 6.1 装配的方法 6.2 装配用工具 6.3 装配的测量 6.4 典型钣金装配件的操作 6.4.1 大型圆筒件装配的操作技法 6.4.2 球缺套入圆筒件的组装 6.4.3 储罐螺旋盘梯的组装 6.4.4 球罐的组装 6.5 装配的检验第7章 钣金数控加工 7.1 数控转塔冲床加工 7.1.1 数控转塔冲床的分类 7.1.2 数控转塔冲床的基本构成 7.1.3 数控转塔冲床的操作基础 7.1.4 数控转塔冲床手工编程基础 7.1.5 数控转塔冲床的自动编程 7.2 数控激光切割 7.2.1 激光切割机的种类 7.2.2 数控激光切割机操作基础 7.2.3 数控激光切割机手工编程基础 7.2.4 数控激光切割机的自动编程 7.3 数控板料折弯加工 7.3.1 数控液压板料折弯机的分类 7.3.2 数控液压板料折弯机的基本构成 7.3.3 板料数控折弯的工作原理 7.3.4 数控液压板料折弯机操作基础 7.3.5 数控板料折弯手工编程基础 7.3.6 数控板料折弯自动编程基础附录 附录A 标准公差数值 附录B 钣金常用金属板材的规格尺寸 附录C 常用金属材料的力学性能 附录D 型钢的规格尺寸及重心距位置 附录E 结构用无缝钢管的外径和壁厚允许偏差 附录F 常见钣金构件的展开计算参考文献

<<实用钣金操作技法>>

编辑推荐

钟翔山等编著的《实用钣金操作技法》共7章，第1章主要介绍了钣金加工的特点、基本理论、原材料及工艺流程，第2章主要讲述了钣金放样、矫正、孔及螺纹加工等基本操作方法，第3章至第6章主要介绍了钣金件的下料、成形、连接、装配等方面的操作技能与典型零件的加工方法，第7章主要介绍了钣金数控加工设备的操作及编程知识。

本书具有内容系统完整、结构清晰明了和实用性强等特点，在内容编排上注重实践，突出重点，简明扼要，坚持以实用为主，对基本理论部分以必需和够用为原则，做到基本概念清晰、突出实用技能

。全书在讲解钣金基本知识和基本操作技能的基础上，注重专业知识与操作技能、方法的有机融合。全书着眼于当今钣金加工技术条件下工作能力的培养与提高，特别注重将钣金加工的传统技术与现代加工技术融合起来进行分析、讲解，以体现钣金操作技术的传统与现代性特点。

<<实用钣金操作技法>>

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>