

<<冷作工36“技”>>

图书基本信息

书名：<<冷作工36“技”>>

13位ISBN编号：9787121085277

10位ISBN编号：7121085275

出版时间：2009-4

出版时间：电子工业出版社

作者：周宇辉

页数：282

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>

<<冷作工36“技”>>

内容概要

本书包括钣金冷作工计算常用资料、钣金展开计算、剪切参数计算、板料冲裁计算、板料弯曲计算、板料拉深计算、连接强度计算、钣金冷作件的成本估算等知识。

本书内容丰富，为便于读者应用和掌握，还配有例题和实用的计算技巧。

本书适用于已经具备钣金基础知识的工程技术人员和冷作工实际操作人员，特别适宜于具有基本计算能力者，使他们在操作或设计工作中快速查阅并完成相关计算。

本书也可以作为职业技能培训机构及企业内训的配套教材，同时还可作为广大职业院校师生的实践教学参考书。

书籍目录

第一章 钣金冷作工计算常用资料1.法定计量单位2.应用数学3.圆周等分系数4.圆的外接、内切正多边形几何尺寸5.弓形几何尺寸6.平面图形和立体图形计算公式7.公差第二章 钣金展开计算1.钣金展开的计算方法2.钣金展开的计算机辅助方法3.钣金展开中的板厚处理4.方锥管5.截头圆锥管6.正圆锥台7.上圆下方接管8.斜截圆管9.斜椭圆锥10.斜椭圆锥管11.异径斜三通管12.等径斜三通管第三章 剪切参数计算1.钣金件坯料尺寸的经验计算2.剪刀间隙的确定3.剪切力的计算4.剪切设备能力的换算第四章 板料冲裁计算1.冲裁的排样2.搭边3.条料宽度的计算4.冲裁件的质量5.凸模和凹模间隙、刃口尺寸及公差6.冲裁时的压力计算第五章 板料弯曲计算1.常用的弯曲方法2.弯曲件毛坯尺寸的计算3.型材最小弯曲半径的确定4.弯曲件展开长度的计算第六章 板料拉深计算1.常见拉深件的种类2.拉深件毛坯尺寸的计算3.拉深系数和拉深次数的计算4.压延力（拉深力）和压边力的计算第七章 连接强度计算1.焊接工艺参数计算2.铆接工艺参数计算3.螺纹连接的强度计算第八章 钣金冷作件的成本估算1.材料利用率2.合理用料方法3.零件毛坯材料消耗定额的计算4.焊接材料消耗定额的计算和参考资料5.冲压件材料消耗工艺定额的计算6.冷作件的合理结构7.成本估算基础8.钣金件的成本估算

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>