

<<钣金工操作技术>>

图书基本信息

书名：<<钣金工操作技术>>

13位ISBN编号：9787122008053

10位ISBN编号：7122008053

出版时间：2007-9

出版时间：7-122

作者：李占文 编

页数：267

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>

<<钣金工操作技术>>

内容概要

本书由长期从事钣金工艺与操作的工程技术人员和生产一线的高级技师编写，系统地介绍钣金工操作技术基础知识及操作技能，内容包括常用计量单位与换算、常用材料与处理、放样与下料、下料工序、成形、组装、连接、强度与渗漏检验等各种操作工艺、技术要求、检测标准和方法等。

本书还列举了许多生产中经常遇到的零部件的下料、组装、连接下料展开方法及操作程序，具有较强的实用性和通用性。

本书是从事钣金操作的技术人员必备书，也可供企业管理人员学习使用，还可作为职业院校、技校等相关专业师生的参考书。

<<钣金工操作技术>>

书籍目录

- 第1章 基础知识 1.1 常用计量单位与换算 1.1.1 常用长度计量单位 1.1.2 常用强度单位
1.1.3 常用质量单位 1.1.4 常用力的单位 1.2 常用符号 1.3 金属加工精度符号 1.3.1
表面粗糙度 1.3.2 形位公差符号第2章 常用材料与处理 2.1 常用材料的力学性能 2.1.1 强
度 2.1.2 常用材料的物理性能 2.1.3 焊接试板的检验 2.2 材料的表面处理与防护 2.2.1
材料的表面处理 2.2.2 工艺防护措施 2.2.3 结构的处理 2.3 常用材料的标注方法
2.3.1 焊接结构用钢的标注方法分类 2.3.2 普通碳素结构钢产品牌号标注方法 2.3.3 普通
低合金高强度结构钢产品牌号标注方法 2.3.4 专门用途钢的标注方法 2.3.5 优质碳素结构钢
的标注方法 2.3.6 钢产品等级分类方法 2.3.7 常用钢材新旧牌号对照 2.3.8 焊接结构碳
素铸钢件 2.3.9 不锈钢和耐酸钢的标注方法 2.3.10 型钢的标注方法 2.3.11 常用钢材的
质量计算 2.4 常用金属材料的冷作工艺性第3章 放样与下料 3.1 常用几何图形画法 3.2 常用
类型展开示例 3.2.1 多面体的展开 3.2.2 圆柱体的展开 3.2.3 圆锥的展开 3.2.4 三
角形法展开 3.2.5 天圆地方类的展开 3.2.6 封头接管的展开 3.2.7 分瓣压制椭圆封头坯
料的展开下料 3.2.8 球罐的分瓣展开 3.2.9 锥度与斜度 3.3 放样与下料 3.3.1 工具与
场地 3.3.2 放样与下料 3.3.3 影响下料的因素 3.3.4 下料清单与排版图的抄写 3.3.5
放样的允许偏差 3.3.6 样板 3.4 框架结构的放样下料 3.5 型钢的下料 3.6 容器的下料与
画线 3.6.1 封头的下料 3.6.2 筒节的下料 3.6.3 多层板容器的制造 3.6.4 焊缝的排
布 3.6.5 容器下料排版图 3.6.6 球罐的展开 3.6.7 法兰的下料 3.6.8 接管的下料
3.6.9 补强圈的下料 3.6.10 支座的下料 3.6.11 容器的开孔画线 3.7 材料利用率
3.7.1 原材料定尺的合理性选择 3.7.2 下料顺序的原则 3.7.3 合理排料 3.7.4 拼接焊
缝 3.7.5 尺寸的变更 3.7.6 套裁下料注意的原则第4章 下料工艺 4.1 剪切与冲裁 4.1.1
剪切与冲裁的特点 4.1.2 冲裁 4.2 切割 4.2.1 锯切 4.2.2 等离子切割 4.2.3 其
他切割方法 4.2.4 气割第5章 成形 5.1 成形加工条件 5.1.1 力学性能的要求 5.1.2 温
度的要求 5.2 板的成形 5.2.1 弯曲成形 5.2.2 冲压成形 5.2.3 旋压成形 5.2.4 封
头坯料拼接焊缝的处理 5.2.5 膨胀节的冲压成形 5.3 型钢成形 5.4 矫形 5.4.1 变形的种
类 5.4.2 机械矫正 5.4.3 手工矫形 5.4.4 火焰矫形 5.4.5 蠕变矫形第6章 组装 6.1
组装的基础 6.2 量 6.2.1 测量基础面的选择 6.2.2 测量工、量具 6.2.3 测量方法
6.2.4 焊接结构件未注尺寸公差与形位公差 6.3 常用工具及使用方法 6.4 定位焊 6.5 常用组
装方法 6.5.1 基本组装 6.5.2 常用组装方法 6.6 常见典型焊接结构组装示例 6.6.1 单
层结构容器的组装 6.6.2 多层结构容器的制造 6.6.3 储罐类结构的组装 6.7 影响组装的因素
第7章 连接 7.1 螺纹、法兰连接与密封 7.2 铆钉连接 7.3 焊接 7.3.1 电源 7.3.2 焊
接材料 7.3.3 焊缝 7.3.4 焊接变形 7.4 胀接 7.4.1 胀接原理 7.4.2 胀接结构的形
式 7.4.3 胀接类型 7.4.4 胀接方法 7.4.5 胀接工具 7.4.6 胀接质量的控制 7.4.7
胀管缺陷 7.5 薄板咬缝连接第8章 强度与渗漏检验 8.1 水压试验 8.2 气压与气密性试验 8.3
其他试验方法 8.4 压力试验的准备与安全参考文献

<<钣金工操作技术>>

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>