

<<铆焊加工速查速算手册>>

图书基本信息

书名：<<铆焊加工速查速算手册>>

13位ISBN编号：9787122057778

10位ISBN编号：7122057771

出版时间：2009-9

出版单位：化学工业

作者：王洪光 编

页数：321

字数：384000

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>

## <<铆焊加工速查速算手册>>

### 内容概要

本书是针对铆焊施工的实际需要而编写的。

本书有两大用途：一是查，即搜集了铆焊工作中所需要的一些资料性的内容；二是算，对于一些大型的结构作了计算展开的处理，使得可以通过一些易学、易用的计算方法来解决难以在图纸上用作图展开的问题。

全书主要内容包括：铆工常用数表资料、钣金展开(主要以计算展开为主，并且将计算展开简单化、实用化)、型材下料、手工成型、材料的剪裁、压力加工(主要是压延和弯曲的有关计算)、压力容器的计算下料和铆焊施工的各种连接方法。

本书突出速查速算特点。

本书适合中高级以上铆工使用，尤其适合经常进行野外作业的铆焊技术人员，也可作为工程技术人员的参考资料。

## &lt;&lt;铆焊加工速查速算手册&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 常用几何计算公式与数表 第一节 常用计算公式 一、常用平面几何图形计算公式  
二、常用几何体的计算公式 三、三角计算公式 四、力学计算 第二节 常用数表 一、三角函数表 二、常用材料的物理性能 三、钢材截面积的计算公式 第三节 常用钢材的参数 一、圆钢、方钢、六角钢和扁钢 二、热轧角钢 三、槽钢 四、工字钢 五、钢管 第四节 常用单位换算 一、长度单位换算 二、压强、强度、应力的单位换算 三、重量(质量)和力的单位换算 四、面积单位换算 五、体积(容积)单位换算 第二章 钣金展开计算 第一节 冷作钣金制图基础 一、三视图 二、板厚处理 第二节 柱管类的计算展开 一、三棱柱 二、四棱柱 三、六棱柱 四、圆柱 第三节 圆锥体的展开计算 一、整体正圆锥体的展开 二、平口圆锥体的展开 三、上口倾斜正圆锥体(管)的展开 第四节 圆方管的展开计算 一、正圆方接管的展开 二、下口倾斜的圆方接管的展开 三、下口长方形对称圆方管的展开 四、下口长方且不对称的圆方接管的展开 第五节 不可展表面的计算展开 一、螺旋面的结构 二、正螺旋面的计算展开方法 第三章 型材结构与管道安装的计算 第一节 圆钢的展开 一、单角弯曲的展开计算 二、正三角形圆钢件的展开计算 三、圆柱形螺旋件的展开计算 第二节 钢板和扁钢结构的展开 一、扁钢和钢板弯曲件的展开 二、扁钢展开长度的计算 第三节 角钢结构的展开 一、角钢内弯任意角的展开计算 二、角钢外弯任意角度的展开计算 三、角钢内弯框架的展开计算 四、角钢圈的展开计算 五、不等边角钢圈的展开计算 第四节 槽钢和工字钢结构的展开 一、槽钢的展开长度计算 二、工字钢的展开计算 第五节 钢管结构的展开 一、平面弯管的展开计算 二、立体弯管的展开计算 第四章 手工成型 第五章 落料(剪切)计算 第六章 弯曲成型 第七章 压延成型 第八章 容器 第九章 铆接与螺纹连接 第十章 焊接与切割 参考文献

章节摘录

第六章 弯曲成型 第一节 压弯 在生产中,经常需要将工件(钢板)折成一定角度,而弯角处的弯曲半径又很小,这种工艺即为压弯。

压弯是利用模具对板料施加外力,使它弯成一定角度或一定形状。

一、弯裂和最小弯曲半径 材料压弯时,由于外层纤维受拉伸应力,其值超过材料的屈服极限,所以常常由于各种因素而促使材料发生破裂,造成报废。

拉伸应力的大小主要决定于弯曲件的弯曲半径(即凸模圆角半径)。

弯曲半径越小,则外层纤维的拉应力越大。

为防止弯曲件的破裂,必须对弯曲半径加以限制。

使弯曲件的外层纤维接近于拉裂时的弯曲半径,称为最小弯曲半径。

在一般情况下,零件的圆角半径不应小于最小弯曲半径。

如果由于结构要求等原因,必须采用不大于最小弯曲半径时,就应该分两次或多次弯曲,先弯成较大的圆角半径,再弯成要求的圆角半径,使变形区域扩大,以减少外层纤维的拉伸变形。

也可采用热弯或预先退火的方法,提高其塑性。

<<铆焊加工速查速算手册>>

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>