第一图书网, tushu007.com

<<实用铆工手册>>

图书基本信息

书名：<<实用铆工手册>>

13位ISBN编号：9787122121745

10位ISBN编号：7122121747

出版时间：2012-2

出版时间：化学工业出版社

作者：胡忆沩、黄建虾、杨杰、陆海东 编

页数：843

字数：860000

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

前言

本手册是在原《实用铆工手册》第一版基础上的精炼版。
再版过程中，充分依据我国现行国家职业标准《铆工（冷作钣金工）》应当掌握的知识和技能要求，广泛收集最新的资料，采用现行国家标准和技术法规，更新了相关标准年号，删除了各章中相对陈旧的内容，篇幅适中，便于读者理解和使用；编写中大量采用图表形式，对所选资料反复核对并精心选编使其技术难度适宜，语言简练；选编内容比较全面，对重要的章节选择了较完整的国家标准或国家行业标准，基本覆盖了铆工（冷作钣金工）所涉及的基础知识和专业知识，数据翔实，方便读者查阅。
“十一五”期间，国家加大了标准更新修订的力度，按国家标准化法，标准的更新周期应在五年，而现行的标准有的已达十五年，甚至达到二十多年。
为使本手册提供的数据准确无误，编者选择的数据资料全部取自国家现行标准，有利于广大读者对国家金属结构工程方面技术法规和标准的理解和掌握。
在编入的相应数据和表格中，给出了国家现行标准编号及被代替标准编号，避免出现现有金属结构类手册中采用作废标准和被替代标准的严重问题。
如早期的金属表面光洁度“△”演变为GB/T131-83（第一版）的表面粗糙度“ ”，发展为GB/T131-1993（第二版）“ ”，而如今的GB/T131-2006（第三版）的表面结构参数为“ ”等。
有关这部分内容请参阅与化学工业出版社出版的《机械工人常用资料手册》。
本手册包括常用知识，铆工制图与识图基础，铆工计算与展开，铆工常用工具与设备，铆工基本操作技能，备料，放样与号料，加工成形，装配，压力容器制造与安装，铆接与敛缝，铆工工艺规程及产品检验。
资料全部取自国家现行标准和技术法规，为铆工提供了必备、权威、最新的技术资料和成熟的操作技能知识。
本书第1章、第6章、第8章、第10章由胡忆沩编写；第3章、第4章、第9章由黄建虾编写；第5章、第7章、第12章由杨杰编写；第2章、第11章由陆海东编写。
全书由胡忆沩统稿。
由于编者水平所限，手册中难免存在缺陷，敬请广大读者批评指正。
编者2011年11月

<<实用铆工手册>>

内容概要

本手册包括：常用知识，铆工制图与识图基础，铆工计算与展开，铆工常用工具与设备，铆工基本操作技能，备料，放样与号料，加工成形，装配，压力容器制造与安装，铆接与敛缝，铆工工艺规程及产品检验。
书中专业数据全部取自国家现行标准，为铆工提供了必备、权威、最新的技术资料和成熟的操作技能知识。

《实用铆工手册》是目前铆工专业类手册中，内容最丰富、取材最权威和最规范的手册之一。
供从事金属结构工程安装、维修的铆工（冷作钣金工）技术工人使用，也可作为从事一般金属结构工程设计、施工的专业技术人员及相关职业技术院校师生的参考用书。

一级分类:科技图书
二级分类:机械
三级分类:机械

第一图书网, tushu007.com

<<实用铆工手册>>

书籍目录

第1章常用知识1
1?1铆工专业术语和定义1
1?2公称尺寸（直径）3
1?3公称压力5
1?4金属型材的最小弯曲半径7
1?5材料标记及移植制度8
第2章铆工制图与识图基础11
2?1制图概述11
2?2图纸幅面和格式15
2?3标题栏15
2?4明细栏16
2?5比例17
2?6字体18
2?7图线18
2?8剖面区域的表示法22
2?9尺寸标注25
2?10尺寸公差与配合注法32
2?11形状和位置公差表示法34
2?12中心孔表示法37
2?13金属结构件表示法39
2?14螺纹及螺纹紧固件表示法44
2?15技术产品文件中表面结构的表示法55
2?16基本几何作图65
2?17金属容器图基础及识读83
2?18管道制图与识图112
2?19焊接图识读139
第3章铆工计算与展开147
3?1铆工计算147
3?2展开放样基础知识159
3?3筒体与封头182
3?4直管段191
3?5弯头196
3?6三通 208
3?7锥体、方圆体 220
3?8钢结构 231
3?9板厚处理 240
第4章铆工常用工具与设备246
4?1常用量具的使用与维护246
4?2常用手动工具的使用与维护255
4?3钻孔设备262
4?4切管设备268
4?5弯管设备272
4?6矫直设备278
4?7剪切设备280
4?8成形设备282

4?9焊割设备287
4?10刨边机294
4?11加热炉子294
第5章铆工基本操作技能297
5?1工件画线 297
5?2锯割 300
5?3錾削 304
5?4锉削 312
5?5钻孔 323
5?6螺纹基础 336
5?7攻螺纹 341
5?8套螺纹349
5?9矫直353
5?10弯形356
5?11手工电弧焊操作技能367
5?12气焊操作技能369
5?13气割操作技能372
5?14起重吊装操作技能373
第6章备料379
6?1矫正379
6?2除锈410
6?3备料画线与合理用料417
6?4下料422
6?5铲边、刨边467
6?6钢材的拼接470
第7章放样与号料474
7?1放样474
7?2号料503
第8章加工成形516
8?1钢板、型钢成形516
8?2压延538
8?3热煨559
8?4弯管563
8?5翻边制作578
8?6拉制三通的加工579
8?7胀管580
8?8手工成形588
8?9有色金属材料的弯曲与压延594
8?10爆炸成形与冷缩成形596
8?11弯曲、压延成形后的修形600
第9章装配605
9?1装配的技术基础606
9?2装配用夹具619
9?3装配的准备工作627
9?4焊接结构的装配629
9?5螺栓连接、铆接结构的装配方法640
9?6典型金属结构的装配644

9?7装配的质量检验654
第10章压力容器制造与安装656
10?1压力容器概述656
10?2压力容器装配661
10?3立式油罐制造与安装673
10?4球形储罐制造与安装689
10?5换热器制造与安装717
10?6压力容器制造质量检验738
第11章铆接与敛缝766
11?1铆接的原理与特点766
11?2铆钉的种类与用途767
11?3铆接的种类与形式772
11?4铆铆钉的方法786
11?5敛缝797
11?6铆接工艺要点及实例799
11?7铆接质量检查及铆接缺陷与处理方法803
第12章铆工工艺规程及产品检验807
12?1铆工制造工艺规程编制807
12?2金属结构产品的检验818
参考文献838

章节摘录

版权页：插图：板材号料样板的制作号料样板也称画线样板，用来在坯料上画出工件的轮廓，以用作分离工序的加工界线。
板材的号料样板都是平面样板，可反映出工件坯料的真实形状和大小。
样板可通过直接放样法和过样法来制作。
a.直接放样法对于一些在图样上标注尺寸齐全而又不需要展开的钢板制工件，可以根据图样展示的形状和尺寸，按1:1的比例直接在样板坯料上放样画出，通过剪切分离来制取样板，此方法称为直接放样法。
如图7-28、图7-29所示的各工件，都可以用直接放样法制作样板。
直接放样法是制作样板的基本方法，在铆焊结构的制造中得到普遍应用。
b.过样法有些工件在图样上并没有明确地标注出具体尺寸，而需通过放样由相关工件之间的关系来确定。
还有一部分工件需要通过展开才能获得平面形状和尺寸。
这些工件都要在得到实形后，用画全等形的方法在样板料上另行画出（即用过样法），再经剪裁分离制作样板。
对于一些展开件，也可在样板料上直接画出展开图。
过样法有以下3种。
i.覆盖过样法。
覆盖过样法就是将样板料覆盖在工件实样上，根据预先有目的作出的一些延长线，向样板料上过线来画出工件实形。
图7-29所示为一桁架连接板的实样图及用覆盖过样法制取号料样板的画法，其步骤如下。
·在实样图中，将连接板轮廓线和各孔的中心线延长，如图7-29（b）所示。

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