

<<钣金展开图解与计算手册>>

图书基本信息

书名：<<钣金展开图解与计算手册>>

13位ISBN编号：9787502445409

10位ISBN编号：7502445404

出版时间：2009-1

出版时间：唐忠库 冶金工业出版社 (2009-01出版)

作者：唐忠库

页数：601

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>

## <<钣金展开图解与计算手册>>

### 前言

随着国民经济的发展和科学技术的进步,计算机、计算器等计算工具在企业中得到普及和应用,同时人们对钣金展开技术的认识也有了进一步提高,过去只有“划”才能求出展开图的图解法已远不能满足实际生产的需要,而用算法代替繁琐的放样展开已在生产中得到广泛应用。

算法一般来源于图解法,图解法是展开放样的基本方法。

因此,为了满足实际生产的需要,作者在自己已经出版的《实用钣金工展开手册》的基础上,从图解法和算法两方面入手,并将二者结合在一起系统讨论和介绍,以期对读者起到事半功倍的作用,书中这两种方法既可以相互独立,又可以达到相互补充,相互理解,相互校核的效果。

本书按照制件的结构特征分为圆管、棱柱(锥)管、长圆管、方口曲面管、圆锥管、异口形管、球体、零片板弯折件、型钢制件九大类。

书中全部制件均从立体图、投影图、放样图和展开图等4个过程,详细介绍了用已知投影图尺寸求出展开图,并可根据不同制件或同一制件精度要求不同,选用不同的展开方法,对于复杂的构件也可以将图解法和算法结合起来求出展开图。

本书是一本新型的钣金展开下料书,读者阅读本书时,把立体图、投影图、展开图结合起来看,把图解法和算法结合起来使用,既要求展开图,也要追求原理,这样可以举一反三,提高空间想象力和识图能力。

本书可供钣金展开工程技术人员、设计人员以及铆工、钳工、白铁工等钣金展开工人阅读,也可供技校相关专业学生参考。

本书在编写过程中得到魏成志、唐新荷、蒋运凤、黄桂珍、祁翠艳、蒋井振、李恒涛、毛昞、唐忠斌、顾立国、唐丽杰、马文剑等同志的帮助,在此表示衷心的感谢!

由于作者水平有限,书中不妥之处,请广大读者批评指正。

作者 2008年6月

## <<钣金展开图解与计算手册>>

### 内容概要

《钣金展开图解与计算手册》是金属构件加工、钣金展开下料的实用工具书。本着简明、实用和实际生产需要的原则，《钣金展开图解与计算手册》采用以图为主、说明为辅，理论与实践、图解与计算相结合的独特方式编写。

《钣金展开图解与计算手册》按照制件的结构特征共分9章，包括圆管、棱柱（锥）管、长圆管、方口曲面管、圆锥管、异口形管、球体、零片板弯折件、型钢制件等。书中以图解和计算相结合的方法列举了各制件展开下料的详细过程，可以直接应用于生产实践；通过举一反三，可以受到启迪，得出新的方法。

《钣金展开图解与计算手册》可供钣金工、钳工、白铁工、铆工等技术工人阅读，也可供钣金展开工程技术人员、设计人员以及技工学校、职业院校和职业高中学生及其他有关的科技人员参考。

## &lt;&lt;钣金展开图解与计算手册&gt;&gt;

## 书籍目录

1 圆管制件的展开法1.1 圆管一端由中心斜截1.2 圆管一端斜截成45°1.3 圆管一端为曲线形1.4 锅炉炉门口1.5 两节圆管任意角度弯头1.6 任意位置的两节圆管弯头1.7 两节椭圆管直角弯头1.8 等径直交三通管1.9 等径斜接三通管1.10 不等径偏心直交三通管1.11 异径直交三通管1.12 异径斜接三通管1.13 异径偏心直交三通管1.14 带补料的等径直交三通管1.15 等角Y形等径三通管1.16 任意角度Y形等径三通管1.17 带补料的等角Y形等径三通管1.18 小圆管直插带V形顶板的大圆管1.19 三节圆管任意角度弯头1.20 三节组合的蛇形弯管1.21 迂回成直角的三节圆管弯头1.22 三节扭向连接三通管1.23 四节圆管直角弯头1.24 带任意斜插圆支管的三节圆管直角弯头1.25 蛇形弯管扭向连接等径三通管1.26 连接两个90°直交等径圆管的两节任意角度弯头1.27 迂回成直角的四节圆管弯头1.28 裤形等径三通管1.29 斜裤形等径三通管1.30 等径斜接四通管1.31 带斜插圆支管的四节圆管直角弯头1.32 带平插圆支管的四节圆管直角弯头1.33 圆管直交四节圆管直角弯头1.34 连接两个直角直交不等径圆管的三节圆管直角弯头1.35 连接两个平行不等径圆管的三节圆管弯头2 棱柱、棱锥管制件展开法2.1 正三角锥2.2 正四角锥2.3 正五角锥2.4 正六角锥2.5 倾斜成任意角度的矩形连接管2.6 方锥管2.7 矩形锥管2.8 上下口扭转90°的矩形连接管2.9 上下口扭转90°的矩形倾斜连接管2.10 下口倾斜截的矩形正锥管2.11 下口斜截的矩形方锥管2.12 上口斜截的方锥管2.13 下口斜截并补平的矩形锥管2.14 下口对角斜截并补平的矩形锥管2.15 方形大小口扭转45°的连接管2.16 长八角形顶矩形斜底漏斗2.17 方漏斗2.18 大小方管偏心连接的连接管2.19 方口斜漏斗2.20 直角换向的矩形倾斜漏斗2.21 矩形口斜漏斗2.22 矩形口斜漏斗2.23 圆管内部的矩形套2.24 凸五角星2.25 矩形管两节直角弯头2.26 方管两节直角弯头2.27 方管两节异向弯头2.28 大小方管任意角度两节弯头2.29 矩形口两节歪嘴漏斗2.30 矩形口两节歪嘴漏斗2.31 矩形口两节歪嘴漏斗2.32 矩形口两节歪嘴漏斗2.33 矩形口两节歪嘴漏斗2.34 矩形口两节歪嘴漏斗2.35 矩形管直角换向的三节直角弯头2.36 矩形三节斜漏斗2.37 矩形扭向三节斜漏斗2.38 矩形扭向三节斜漏斗2.39 平行方管的三节连接管2.40 平行方管的三节连接管2.41 方口扭向漏斗2.42 方口渐缩三节直角弯头2.43 大小方管偏心渐缩三通管2.44 大小方管斜接渐缩三通管2.45 矩形管的弯头三通管2.46 方管倾斜连接的三通管2.47 圆管平穿倾斜方管2.48 两节圆管弯头斜交矩形管2.49 圆管斜交方管2.50 直插圆管的方管两节弯头2.51 方锥管直交圆管2.52 方锥管直交圆管2.53 圆管平交上下口扭转直角的矩形连接管2.54 圆管平穿上下口扭转直角的矩形连接管2.55 圆管平穿方锥管一角2.56 圆管平穿上下口扭转45°的方锥管2.57 圆管直交方锥管2.58 圆管直交斜矩形锥管2.59 正圆锥管斜交方锥管2.60 两节圆管弯头斜接方顶矩形底锥管2.61 两节圆管弯头平插斜方锥管2.62 圆管对角平穿上下口扭转45°的方锥管2.63 圆管一侧平穿上下口扭转45°的方锥管3 长圆管制件展开法4 方口曲面管制件展开法5 圆锥管制件展开法6 异口形管制件展开法7 球体制件近似展开法8 零片板弯折件展开法9 型钢管制件展开法附录 工字钢断面展开尺寸参考文献

## <<钣金展开图解与计算手册>>

### 章节摘录

随着国民经济的发展和科学技术的进步,计算机、计算器等计算工具在企业中得到普及和应用,同时人们对钣金展开技术的认识也有了进一步提高,过去只有“划”才能求出展开图的图解法已远不能满足实际生产的需要,而用算法代替繁琐的放样展开已在生产中得到广泛应用。

算法一般来源于图解法,图解法是展开放样的基本方法。

因此,为了满足实际生产的需要,作者在自己已经出版的《实用钣金工展开手册》的基础上,从图解法和算法两方面入手,并将二者结合在一起系统讨论和介绍,以期对读者起到事半功倍的作用,书中这两种方法既可以相互独立,又可以达到相互补充,相互理解,相互校核的效果。

本书按照制件的结构特征分为圆管、棱柱(锥)管、长圆管、方口曲面管、圆锥管、异口形管、球体、零片板弯折件、型钢制件九大类。

书中全部制件均从立体图、投影图、放样图和展开图等4个过程,详细介绍了用已知投影图尺寸求出展开图,并可根据不同制件或同一制件精度要求不同,选用不同的展开方法,对于复杂的构件也可以将图解法和算法结合起来求出展开图。

本书是一本新型的钣金展开下料书,读者阅读本书时,把立体图、投影图、展开图结合起来看,把图解法和算法结合起来使用,既要求展开图,也要追求原理,这样可以举一反三,提高空间想象力和识图能力。

本书可供钣金展开工程技术人员、设计人员以及铆工、钳工、白铁工等钣金展开工人阅读,也可供技校相关专业学生参考。

本书在编写过程中得到魏成志、唐新荷、蒋运凤、黄桂珍、祁翠艳、蒋井振、李恒涛、毛昞、唐忠斌、顾立国、唐丽杰、马文剑等同志的帮助,在此表示衷心的感谢!

由于作者水平有限,书中不妥之处,请广大读者批评指正。

作者2008年6月

<<钣金展开图解与计算手册>>

编辑推荐

《钣金展开图解与计算手册》由冶金工业出版社出版。

<<钣金展开图解与计算手册>>

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>