

<<冷作钣金工实际操作手册>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工实际操作手册>>

13位ISBN编号：9787538144703

10位ISBN编号：7538144706

出版时间：2006-4

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：吴洁

页数：596

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>

<<冷作钣金工实际操作手册>>

内容概要

《冷作钣金工实际操作手册》的编写注重实践，突出重点，简明扼要，坚持以实用为主，以表格和图解的方式介绍有关技术资料，部分工艺性内容适当采用文字表达方式，力求做到科学性、系统性、图表化和简明化，尽可能在有限的篇幅内包括较多的实用性内容。

全手册引用的有关技术标准，均为最新的国家标准、部颁标准。

本书内容比较全面，数据实用准确，有较强的直观性。

《冷作钣金工实际操作手册》供钣金工及设计人员参考。

本手册共分十一章。

第一章着重介绍钣金工所需的常用资料、几何作图和识图基础知识；第二章着重介绍钣金常用金属材料与热处理知识；第三章着重介绍钣金放样展开的基本知识和钣金展开实例；第四章着重介绍钣金工常用工具与设备；第五章着重介绍钣金工艺准备与手工成型方法；第六章着重介绍钣金机械成型工艺；第七章着重介绍钣金件的局部成型和特种成型方法；第八章着重介绍钣金件机械式连接方法；第九章着重介绍钣金件的焊接方法；第十章着重介绍钣金件的装配；第十一章着重介绍冷作钣金件的生产流程和质量检验。

<<冷作钣金工实际操作手册>>

书籍目录

前言第一章 钣金工常用相关知识第一节 常用字母及标准代号一、常用字母二、常用的标准代号第二节 常用法定计量单位及单位换算一、国际单位制二、常用长度计量单位及单位换算三、常用面积计量单位及单位换算第三节 主要元素的化学符号、相对原子质量和密度第四节 常用数学计算公式一、圆的内切、外接正多边形几何尺寸二、常用几何图形长度、面积和体积计算公式第五节 识图基本知识一、冷作钣金图样的特点二、图样画法第六节 基本几何图形的作法一、直线二、曲线三、等分第七节 公差与配合一、公差与配合的基本概念二、公差与配合的国家标准三、形状和位置公差的概念及其标注第八节 表面粗糙度一、表面粗糙度的概念二、表面粗糙度的评定参数第二章 钣金常用金属材料与热处理第一节 金属材料的基本性能一、金属材料的力学性能二、金属材料的物理和化学性能三、金属材料的工艺性能第二节 黑色金属材料一、钢的分类及钢号的表示方法二、常用钢号的化学成分三、钢材的力学性能和应用四、金属硬度及强度换算五、国内外钢材牌号近似对照第三节 有色金属材料一、有色金属分类及特点二、有色金属及其合金的牌号三、有色金属的主要特性和用途第四节 非金属材料一、塑料二、橡胶三、其他非金属材料四、胶粘剂第五节 金属材料理论质量计算一、基本公式二、钢材的断面积计算公式第六节 钣金用钢材的主要规格一、钢材的分类及尺寸的表示方法二、钢板和钢带三、钢管四、型钢第七节 金属的热处理与表面处理一、金属的热处理二、金属表面处理三、金属材料的预处理第三章 放样展开第一节 划线一、划线的方法和常用符号、工具二、平面划线三、立体划线第二节 放样一、实尺放样二、放样尺寸的确定三、样板的制作四、合理用料第三节 几何形体分析一、平面立体二、曲面立体第四节 钣金展开方法一、作图展开法二、计算展开法三、钣金展开中的等分第五节 展开实长与实形的求法一、旋转法二、直角三角形法三、直角梯形法四、辅助投影面法五、二次换面法第六节 相贯体交线的求法一、切线法二、素线法三、纬圆法四、辅助平面法五、辅助球面法第七节 接口放加工余量及板厚处理一、焊接时放加工余量二、铆接时放加工余量三、卷边时放加工余量四、展开图中的加工余量五、板厚的处理方法第八节 展开实例一、等径圆管直交构件的展开图二、等径圆管斜交构件的展开图三、等径圆管直交三通管的展开图四、异径圆管直交三通管的展开图五、矩形管直交构件的展开图六、正圆锥管直交圆管构件的展开图七、正圆锥管插接两节圆管弯头的三通管构件的展开图八、方顶圆底连接管构件的展开图九、圆顶椭圆底连接管构件的展开图十、角钢内弯90°圆角构件的展开图十一、角钢内弯成带圆角的矩形框架展开图十二、槽钢平弯成带圆角的矩形框架展开图第四章 常用工具与设备第一节 常用量具第二节 常用工具第三节 常用设备一、压力机二、剪板机三、弯曲校正机四、刨边机第五章 工艺准备与手工成型第一节 预加工与辅助加工一、清理加工二、边缘加工三、钻孔四、其他预加工和辅助加工第二节 矫正一、机械矫正二、热矫三、手工矫正第三节 下料一、常用下料方法及其选择二、剪切三、冲裁第四节 手工成型一、手工弯曲二、手工咬缝三、手工卷边四、放边与收边五、拔缘(手工翻边)六、手工拱曲第六章 机械成型第一节 机械弯曲一、弯曲变形分析二、弯曲极限三、弯曲件展开长度计算四、板材机械弯曲五、管材弯曲六、型材机械弯曲第二节 拉深成型一、拉深成型基础二、拉深件工艺尺寸计算三、拉深模具有关问题四、特种拉深方法与变薄拉深方法五、典型零件——封头拉深工艺六、拉深件常见缺陷及对策第七章 其他成型工艺第一节 局部成型一、局部成型工艺方法的分类二、起伏成型三、翻边四、胀形与扩口五、缩口与缩径六、旋压第二节 特种成型一、高能率成型二、超塑性成型第八章 机械式连接第一节 铆接一、铆接的特点二、铆接的种类三、铆接的形式四、铆钉种类及用途五、铆钉直径及钉孔直径六、铆接强度计算七、捻钉与捻缝八、铆接的缺陷与预防措施第二节 胀接一、胀接的特点二、胀接接头型式三、胀接方法与工具四、钢管胀接典型工艺过程五、胀管缺陷名称、产生原因及消除方法第三节 螺纹连接一、螺纹的种类二、螺纹连接的形式三、螺纹连接的防松措施四、高强度螺栓连接五、螺栓连接的强度计算第九章 焊接第一节 焊接方法分类与应用一、常用焊接方法分类二、各种焊接方法基本原理及用途三、焊接技术应用领域及范围四、常用金属推荐焊接方法五、金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号第二节 材料的可焊性第三节 电焊机型号及分类第四节 焊接接头一、接头与坡口二、焊缝符号在图样上的标注第五节 熔化焊一、手工电弧焊二、气焊三、钎焊第六节 热切割(氧-乙炔切割)一、气割原理二、气割设备与工具三、气割工艺规范的选择四、切割面的缺陷与起因第十章 装配一、冷作件的装配特点二、装配的基本条件三、装配工具四、装配夹具五、装配程序六、装配前的准备七、装

<<冷作钣金工实际操作手册>>

配时定位焊的一般要求八、冷作钣金件装配精度的测定第十一章 冷作钣金件的生产流程和质量检验
第一节 冷作钣金件的生产流程第二节 冷作钣金件工艺规程基本知识第三节 冷作钣金件的精度等级一、
焊接件精度等级分级二、焊缝质量评定级别三、焊接接头外观及内在缺陷分级第四节 零件加工允许
偏差一、钢材矫正后的允许偏差二、放样、样板和号料允许偏差三、火焰切割表面质量指标四、机械
剪切的允许偏差五、边缘加工的允许偏差六、板材冷弯的允许偏差七、钢材卷圆弯曲的允许偏差八、
弯管的允许偏差九、焊接连接组装的允许偏差十、螺栓孔(制孔)孔距的允许偏差十一、构件预拼装的
允许偏差十二、焊接件未注尺寸与形位公差第五节 无损检测技术第六节 焊接容器的耐压和气密(密封)
)性检验一、焊接容器的耐压检验二、焊接容器的气密(密封)性检验第七节 冷作钣金公差参考文献

<<冷作钣金工实际操作手册>>

编辑推荐

本书的编写注重实践，突出重点，简明扼要，坚持以实用为主，以表格和图解的方式介绍有关技术资料，部分工艺性内容适当采用文字表达方式，力求做到科学性、系统性、图表化和简明化，尽可能在有限的篇幅内包括较多的实用性内容。

全手册引用的有关技术标准，均为最新的国家标准、部颁标准。

本书内容比较全面，数据实用准确，有较强的直观性。

本书供钣金工及设计人员参考。

本手册共分十一章。

第一章着重介绍钣金工所需的常用资料、几何作图和识图基础知识；第二章着重介绍钣金常用金属材料与热处理知识；第三章着重介绍钣金放样展开的基本知识和钣金展开实例；第四章着重介绍钣金工常用工具与设备；第五章着重介绍钣金工艺准备与手工成型方法；第六章着重介绍钣金机械成型工艺；第七章着重介绍钣金件的局部成型和特种成型方法；第八章着重介绍钣金件机械式连接方法；第九章着重介绍钣金件的焊接方法；第十章着重介绍钣金件的装配；第十一章着重介绍冷作钣金件的生产流程和质量检验。

<<冷作钣金工实际操作手册>>

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>