

<<船体冷加工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<船体冷加工工艺学>>

13位ISBN编号：9787810738064

10位ISBN编号：7810738062

出版时间：2006-10

出版时间：刘向东 哈尔滨工程大学出版社 (2006-10出版)

作者：刘向东 编

页数：119

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>

<<船体冷加工工艺学>>

前言

本书是根据《中华人民共和国职业技能鉴定规范（考核大纲）——船体冷加工》的要求，针对国内各大船厂技术工人的实际情况以及技工培训相关技能和知识的要求而编写的。

本书共分5章，包括冷加工基础知识、热加工一般工艺常识、型钢加工、板材加工、常用钢材知识。

本书在编写过程中，注重理论联系实际，强调实际应用，突出技能培养，力求简明扼要。

对基础知识的叙述，没有涉及更深的理论而是有针对性地阐述原理，以期读者能举一反三、灵活应用；对工艺过程的叙述，没有将在实际工程中可能出现的情况一一罗列，而是注重介绍要点和重点，为读者的实际操作提供基本的指导。

本书既可作为船体冷加工初级工的培训教材，也可作为技工学校、职业学校以及大中专院校师生实习实训的参考书。

本书由渤海船舶职业学院刘向东担任主编，渤海船舶职业学院刘旭、王雪梅、王建红参加编写。

刘向东编写概论和第二章；王雪梅编写第一章；刘旭编写第三章和第四章；王建红编写第五章；全书由刘向东统稿、校订。

书中如有谬误或欠妥之处，敬请专家和读者批评指正。

<<船体冷加工工艺学>>

内容概要

《船体冷加工工艺学（初级）》是以《中华人民共和国职业技能鉴定规范（考核大纲）——船体冷加工》的要求编写而成的。

全书内容力求突出实用这一主题，介绍了船厂技术人员在实际工作中可能遇到的问题，并对这些问题结合作者的经验予以解决。

《船体冷加工工艺学（初级）》是工人自我提高和广大船厂工人技术培训的好帮手。

<<船体冷加工工艺学>>

书籍目录

概论第一节 冷加工在船体建造中的地位第二节 冷加工与上下道工序之间的关系第三节 加工精度标准
第四节 新技术、新工艺的发展与应用第一章 冷加工基础知识第一节 船体建造工艺符号第二节 船体加
工工艺基本知识第三节 冷加工基本知识第二章 热加工一般工艺常识第一节 气割第二节 水火弯板第三
节 一般构件的火工成形第三章 型钢加工第一节 型钢矫正第二节 型钢断截第三节 型钢弯曲第四章 板材
加工第一节 板材矫正第二节 板材剪切第三节 板材冲孔第四节 板材刨边第五节 板材折边第六节 板材辊
轧第五章 常用钢材知识附录参考文献

<<船体冷加工工艺学>>

章节摘录

插图：一、冷加工取代热加工冷加工具有下列优点：1) 改善劳动强度、操作条件和环境污染；2) 加快加工速度，提高劳动生产率；3) 减少辅助设备与燃料，降低生产成本。

因此，首先在结构设计上进行改进，例如，把以前大多用于航速较高舰艇上的方形尾，推广应用于民用货船上，从而减少原来巡洋舰尾形的双曲度板的加工。

其次，在加工工艺上进行改进。

例如：肋骨弯制以往采用地炉加热，手工加工，目前已广泛应用肋骨冷弯机弯制或液压机轧制。

还有，通过在液压机的压头上更换不同类型的压模，使得过去属于热加工范围的双曲度外板也能进行冷加工，从而扩大了冷加工的范围。

用压模加工复杂形状的壳板，不仅能改善繁重的手工操作，而且生产效率高，零件成形质量好，特别是对批量产品更为显著。

二、自动化弯制肋骨为了扩大型钢冷弯加工的工作范围，提高生产效率，改善劳动强度，近几年来在国外出现了数控肋骨冷弯机。

这是一种比较先进的设备，它能自动地弯制出各种不同形状的肋骨，我国也已开始研制该机型。

<<船体冷加工工艺学>>

编辑推荐

《船体冷加工工艺学(初级)》是由哈尔滨工程大学出版社出版的。

<<船体冷加工工艺学>>

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>