

<<钣金工简明速查手册>>

图书基本信息

书名：<<钣金工简明速查手册>>

13位ISBN编号：9787118067545

10位ISBN编号：7118067547

出版时间：2010-5

出版时间：国防工业

作者：周宇辉 编

页数：412

字数：383000

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>

<<钣金工简明速查手册>>

内容概要

《钣金工简明速查手册》介绍了常用金属材料与热处理、钣金作图基础及展开、常用工具与设备、下料方法、手工成形、机械成形、连接方法、钣金产品装配与制造工艺等知识。并对制作中遇到的各种工艺作了详尽阐述，还列举了典型构件的号料和制作方法。

《钣金工简明速查手册》图文并茂，详细具体，通俗易懂，实用性强，既可作为钣金工自学用书和钣金工种的技术培训读物，也可作为有关技术人员的参考书。

<<钣金工简明速查手册>>

书籍目录

第一章 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、金属材料的物理性能和化学性能 三、金属材料的工艺性能 第二节 常用的金属材料 一、
 钢 二、铸铁 三、有色金属 第三节 常用的非金属材料 一、塑料 二、橡胶 三、其
 他非金属材料 四、胶黏剂 第四节 金属材料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 第二章 钣金作图基础及展开 第一节 投影基础知识 一
 、投影原理 二、投影法的分类 三、正投影的基本特性 四、三视图 五、轴侧图的概念
 第二节 识图基础知识 一、基本视图 二、局部视图 三、斜视图 四、剖视图 五、
 断面 六、其他表达方法 七、容器结构图样 第三节 基本几何作图法 第四节 圆柱面构件的
 展开 第五节 圆锥面构件的展开 一、各种形体及组合件的板厚处理 二、圆锥面构件的展开
 三、斜圆锥台的展开 四、直角圆锥台展开 五、任意角度两节圆锥弯管的展开 第六节 平板
 构件的展开 一、上口斜截矩形管的展开 二、斜矩形管的展开 三、四节直角方锥管弯头的
 展开 第七节 异形接头的展开 一、天方地圆连接管的展开 二、天圆地方连接管的展开 三
 、任意角度两异径管接头的展开 四、侧圆顶圆底弯头的展开 五、圆顶马鞍形底接头的展开
 六、两节任意角度方锥管弯头的展开 第八节 不可展曲面构件的近似展开 一、圆柱正螺旋面的
 展开 二、同轴两圆柱面截断的斜螺旋面 三、等截面180。
 矩形螺旋管的展开 四、变截面矩形口直角弧面弯管的展开 第九节 型钢构件的展开 一、各种
 型钢圈展开下料方法 二、各种型钢的切角和弯曲展开下料方法 第三章 钣金常用工具和设备 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 五、常用机械设备的技术参数 第四章 钣金下料方法 第一节 常用下料方法
 第二节 剪切下料 一、板料的手工剪切 二、板料的机械剪切 第三节 铣切下料 一、铣切
 程序 二、手动操作的工艺及设备 第四节 冲裁下料 一、冲裁过程与断面质量分析 二、冲
 裁模间隙 三、冲裁模 第五节 氧气自动切割 一、氧气气割原理 二、气割操作方式 三
 、等离子切割 第六节 激光自动切割 一、激光切割原理 二、激光切割 第七节 薄壁管料的
 冲切下料 一、冲切过程 二、切刀形状及尺寸 三、模具结构 第五章 手工成形 第一节 手
 工弯曲 第二节 手工咬缝 一、咬缝形式 二、手工咬缝操作步骤 三、示例 第三节 手工
 卷边 第四节 放边与收边 一、放边 二、收边 第五节 拔缘 第六节 手工拱曲 第七节 矫正
 一、机械矫正 二、热矫 三、手工矫正 四、矫正举例 第六章 机械成形 第一节 机械
 弯曲 一、弯曲变形分析 二、压弯工艺参数 三、压弯的一般工艺要求 四、弯曲件常见
 缺陷及其消除方法 五、滚弯 六、拉 第七章 钣金连接方法 第八章 钣金产品装配与制造
 工艺参考文献

<<钣金工简明速查手册>>

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>