

<<钣金工36“技”>>

图书基本信息

书名：<<钣金工36“技”>>

13位ISBN编号：9787121093807

10位ISBN编号：7121093804

出版时间：2009-9

出版时间：电子工业出版社

作者：周宇辉 编

页数：224

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36“技”>>

### 内容概要

《钣金工36“技”：技能问答》以问答的形式，简明扼要地介绍了钣金工必须掌握的专业知识与操作技能，以及一些成熟的实践经验，将专业知识与操作技能有机地融于一体，力求解决生产中的实际问题；并通过典型实例，详细介绍操作技能、技巧禁忌及注意事项，供相关技术工人参考借鉴，突出实用性、针对性和可操作性。

具体内容涉及钣金工基础与常用工具、常用金属材料、钣金工基本操作技能等。

《钣金工36“技”：技能问答》图文并茂，简明实用，可供广大钣金工技术员参考，亦可作为相关专业课程实习参考书。

## <<钣金工36“技”>>

### 书籍目录

- 基础知识篇一、常用的金属材料有哪些？
- 二、金属材料的热处理是如何进行的？
- 三、什么叫做表面粗糙度？
- 四、钣金常用量具有哪些？
- 五、钣金常用设备有哪些？
- 六、视图常用表达方法有哪些？
- 七、标注尺寸的基本规则是什么？
- 八、钣金图样的识读方法是什么？
- 九、读图有哪些思维方法？
- 十、管路视图的读法是什么？
- 十一、线段实长有哪些求法？
- 操作技能篇一、机械矫正是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 二、手工矫正是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 三、火焰矫正是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 四、放样是如何操作的？
- 放样有哪些注意事项和禁忌？
- 五、号料是如何操作的？
- 号料有哪些注意事项？
- 六、剪切下料是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 七、气割下料是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项？
- 八、手工弯曲是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 九、放边与收边是如何操作的？
- 十、咬缝是如何操作的？
- 咬缝有哪些注意事项？
- 十一、卷边足如何操作的？
- 十二、拱曲是如何操作的？
- 拱曲有哪些注意事项？
- 十三、V形压弯模及V形工件的压弯是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项？
- 十四、U形压弯模及u形工件的压弯是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项？
- 十五、卷板机滚弯是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 十六、焊条电弧焊是如何操作的？
- 其操作有哪些注意事项和禁忌？
- 十七、铆接是如何操作的？
- 铆接有哪些注意事项和禁忌？
- 十八、螺纹连接是如何操作的？
- 螺纹连接有哪些注意事项？

## &lt;&lt;钣金工36“技”&gt;&gt;

十九、装配足如何操作的？

装配有哪些注意事项和禁忌？

操作实例篇一、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、等径圆管直交二通管的展开图四、异径圆管直交二通管的展开图五、矩形管直交构件的展开图六、正圆锥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、球面的展开图九、螺旋输送机回转机叶片的展开图十、角钢内弯90°圆角的展开图十一、用厚板铆制三节虾米腰弯头的展开图十二、锅炉上用不同直径垂直相交展开图十三、曲线近似展开十四、桁架构件的放样十五、锥筒的放样十六、龙门剪床下料工艺及训练十七、板料克切十八、塔设备劳保平台支持角钢圈的热加工成型十九、槽钢圈的大面槌制二十、外径为300×10mm半球的加工成型二十一、瓜瓣球形封头的点压成型二十二、采用火焰弯板工艺制作帆形板二十三、滚制柱面二十四、滚制锥面二十五、直壁多道拉深件二十六、锥形多道拉深件二十七、矩形截面的支管与主管间的螺柱连接二十八、单臂压力机机架的装配顺序二十九、球磨机进出料斗装配工艺流程三十、离心通风机机壳制造工艺流程三十一、储气罐制造工艺流程图三十二、储罐容器的安装施工参考文献

章节摘录

基础知识篇 三、什么叫做表面粗糙度？

1.表面粗糙度的概念 表面粗糙度是指零件的加工表面上具有的较小间距和微小峰谷不平度。这种微观几何形态特征，一般是在零件加工过程中，由于机床—刀具—工件系统的震动等原因引起的。

表面粗糙度是评定零件表面质量的重要指标之一。它对零件的配合性质、耐磨性、耐腐蚀性、抗疲劳强度和外观质量等都有影响。

2.表面粗糙度的评定参数 国标（GB3505-983）规定：表面粗糙度的评定参数应从轮廓算术平均偏差Ra、微观不平度10点高度Rz和轮廓最大高度Ry三个中选取。通常优先选用轮廓算术平均偏差Ra。

（1）轮廓算术平均偏差心。

在取样长度内被测方向上，轮廓线上各点到中线距离的绝对值的算术平均值，称为轮廓算术平均偏差，如图1-1所示。

## <<钣金工36“技”>>

### 编辑推荐

《钣金工36“技”：技能问答》写作的出发点是不讲过深的理论知识，力求做到理论与实践相结合，循序渐进、由浅入深；以指导初学者快速入门、步步提高、逐渐精通，使从事钣金相关的技术人员能在较短的时间内掌握钣金工需掌握的知识与技能。

随着科学技术的进步和国民经济的发展，钣金工在生产生活中的需求日益提高，相应的专业技术水平要求也越来越高，因此对钣金工人员的技术水平提出了更高的要求。

为了便于钣金工人员自学及在实际工作中应用，编者根据大量的资料和多年工作中的实践经验，汇编了这本《钣金工36“技”——技能问答》。

<<钣金工36“技”>>

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>