

<<实用铆工手册>>

图书基本信息

书名：<<实用铆工手册>>

13位ISBN编号：9787122053978

10位ISBN编号：7122053970

出版时间：2009-9

出版时间：化学工业出版社

作者：胡忆沔 编

页数：969

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>

<<实用铆工手册>>

前言

本手册在编写过程中，根据目前我国铆工（冷作钣金工）应当掌握的知识和技能要求，广泛收集最新的资料，采用现行国家标准和技术法规，适当增加了技术和相关知识的背景资料，便于读者理解和使用；编写中大量采用图表形式，对所选资料反复核对和精心选编，使其技术难度适宜，语言较简练；选编内容比较全面，基本覆盖了铆工（冷作钣金工）所涉及的基础知识和专业知识，数据翔实，方便读者查证。

进入“十一五”期间，国家加大了标准更新修订的力度，按国家标准化法，标准的更新周期应在五年，而现行的标准有的已达十五年，甚至达到二十多年。

为使本手册提供的数据准确无误，编者选择的数据资料全部取自国家现行标准。

本手册包括常用知识，铆工制图与识图基础，铆工计算与展开，铆工常用工具与设备，铆工基本操作技能，备料，放样与号料，加工成形，装配，压力容器制造与安装，铆接与敛缝，铆工工艺流程、产品检验及安全操作。

为铆工提供了必备、权威、最新的技术资料和成熟的操作技能知识。

由于编者水平所限，手册中难免存在不足之处，敬请广大读者批评指正。

<<实用铆工手册>>

内容概要

常用知识，铆工制图与识图基础，铆工计算与展开，铆工常用工具与设备，铆工基本操作技能，备料，放样与号料，加工成形，装配，压力容器制造与安装，铆接与敛缝，铆工工艺规程、产品检验及安全操作。

专业数据全部取自国家现行标准，为铆工提供了必备、权威、最新的技术资料和成熟的操作技能知识。

《实用铆工手册》内容丰富、取材权威和规范。

供从事金属结构工程安装、维修的铆工（冷作钣金工）技术人员使用，也可作为从事一般金属结构工程设计、施工的专业技术人员及相关职业技术学院师生的参考用书。

<<实用铆工手册>>

书籍目录

第一章 常用知识一、铆工专业术语和定义二、公称尺寸(直径)三、公称压力四、金属型材的最小弯曲半径五、材料标记及移植制度第二章 铆工制图与识图基础一、制图概述二、图纸幅面和格式三、标题栏四、明细栏五、比例六、字体七、图线八、剖面区域的表示法九、尺寸标注十、尺寸公差与配合注法十一、形状和位置公差表示法十二、中心孔表示法十三、金属结构件表示法十四、螺纹及螺纹紧固件表示法十五、技术产品文件中表面结构的表示法十六、基本几何作图十七、金属容器图基础及识读十八、管道制图与识图十九、焊接图识读二十、通风工程施工图识读第三章 铆工计算与展开一、铆工计算二、展开放样基础知识三、筒体与封头四、直管段五、弯头六、三通七、锥体、方圆体八、钢结构九、板厚处理第四章 铆工常用工具与设备一、常用量具的使用与维护二、常用手动工具的使用与维护三、钻孔设备四、切管设备五、弯管设备六、矫直设备七、剪切设备八、成形设备九、焊割设备十、刨边机十一、加热炉子第五章 铆工基本操作技能一、工件画线二、锯割三、铣削四、锉削五、钻孔六、螺纹基础七、攻螺纹八、套螺纹九、矫直十、弯形十一、手工电弧焊操作技能十二、气焊操作技能十三、气割操作技能十四、起重吊装操作技能第六章 备料一、矫正二、除锈三、备料画线与合理用料四、下料五、铲边、刨边六、钢材的拼接第七章 放样与号料一、放样二、号料第八章 加工成形一、钢板、型钢成形二、压延三、热煨四、弯管五、翻边制作六、拉制三通的加工七、胀管八、手工成形九、有色金属材料的弯曲与压延十、爆炸成形与冷缩成形十一、弯曲、压延成形后的修形第九章 装配一、装配的技术基础二、装配用夹具三、装配的准备工作四、焊接结构的装配五、螺栓连接、铆接结构的装配方法六、典型金属结构的装配七、装配的质量检验第十章 压力容器制造与安装一、压力容器概述二、压力容器装配三、立式油罐制造与安装四、球形储罐制造与安装五、换热器制造与安装六、压力容器制造质量检验第十一章 铆接与敛缝一、铆接的原理与特点二、铆钉的种类与用途三、铆接的种类与形式四、铆铆钉的方法五、敛缝六、铆接工艺要点及实例七、铆接质量检查及铆接缺陷与处理方法第十二章 铆工工艺规程、产品检验及安全操作一、铆工制造工艺规程编制二、金属结构产品的检验三、金属制造安全操作规程参考文献

<<实用铆工手册>>

章节摘录

第一章 常用知识 一、铆工专业术语和定义 排料（排样）。
在板料或条料上合理安排每个坯件下料位置的过程。

画线。

在毛坯或工件上，用画线工具画出待加工部位的轮廓线或作为基准的点、线。

打样冲眼。

在毛坯或工件画线后，在中心线或辅助线上用样冲打出冲点的方法。

放样。

根据构件图样，用1:1的比例（或一定的比例）在放样台（或平台）上画出其所需图形的过程。

展开。

将构件的各个表面依次摊开在一个平面的过程。

号料。

根据图样，或利用样板、样杆等直接在材料上画出构件形状和加工界线的过程。

切割。

把板材或型材等切成所需形状和尺寸的坯料或工件的过程。

剪切。

通过两剪刀的相对运动，切断材料的加工方法。

锯削。

用锯对材料或工件进行切断或切槽等的加工方法。

錾削。

用手锤打击錾子对金属工件进行切削加工的方法。

锉削。

用锉刀对工件进行切削加工的方法。

去毛刺。

清除工件已加工部位周围所形成的刺状物或飞边。

倒钝锐边。

除去工件上尖锐棱角的过程。

砂光。

用砂布或砂纸磨光工件表面的过程。

除锈。

将工件表面上的锈蚀除去的过程。

清洗。

用清洗剂清除产品或工件上的油污、灰尘等脏物的过程。

弯形。

将坯料弯成所需形状的加工方法。

压弯。

用模具或压弯设备将坯料弯成所需形状的加工方法。

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>