第一图书网, tushu007.com

<<钣金工速查速算手册>>

图书基本信息

书名：<<钣金工速查速算手册>>

13位ISBN编号：9787122054487

10位ISBN编号：7122054489

出版时间：2009-8

出版时间：刘光启 化学工业出版社 (2009-08出版)

作者：刘光启 编

页数：543

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

前言

钣金是金属构件制作的主要工种之一，其构件种类和加工数据繁多，在机械、冶金、石化、航空、造船、电子等行业都有广泛的应用。
本手册以钣金常用资料和展开方法为主线，兼顾操作技能，尽量采用图表形式，注重实用和实践与理论的统一。
不仅介绍了钣金常用资料、展开放样基础知识、放样与号料方法、展开图的作法和钣金矫正方法，而且对棱柱体、圆柱和圆锥体、方～（椭）圆制件、方一锥制件、各种三（四）通复杂构件和不可展曲面构件近似展开的展开画法和计算方法，以及冲裁和冲压、弯曲成形、拉深、挤压和边孔处理的数据作了详细介绍。
本手册以速查速算为特点，以图、表为主，简明扼要，不仅可以快速地查到需要的资料及其加工计算方法，还可以充实钣金实际操作技能。
在当今计算技术蓬勃发展的时代，速算图仍然可以发挥其使用方便、求解迅速、不易出错、直观明了、便于携带、有一定精度等优点，所以一直得到广大科技人员和生产一线读者的欢迎，为此本手册适当地介绍了一些经过实践检验的算图。
在本手册的编写过程中，得到了不少同仁的指导和帮助，张轩和李春生老师在审稿中提出了不少修改意见，在此表示衷心的感谢。
由于编者水平有限，不妥之处在所难免，恳请广大读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《钣金工速查速算手册》以钣金常用数据资料和展开方法为主线，兼顾操作技能，尽量采用图表形式，注重实用和实践与理论的统一。
不仅介绍了钣金常用资料、展开放样基础知识、放样与号料方法、展开图的作法，而且对一般构件、相贯构件和复杂构件的展开画法和计算方法，以及冲裁和冲压、弯曲成形、拉深、挤压和边孔处理、钣金矫正等做了详细的介绍。
本手册以速查速算为特点，内容翔实，图文并茂，简明扼要，既是钣金行业的工具书，也是难得的学习参考书。
本手册可供钣金加工技术人员和生产一线的中高级工人、技师使用，也可供相关院校师生参考。

书籍目录

第一章 钣金常用资料一、基本图形的作法二、正多边形和圆弧计算三、金属材料分类及牌号四、公差与配合第二章 放样与号料一、放样中常用的符号二、放样的程序 三、放样台四、样板、样杆的制作五、号料第三章 展开放样一、展开作图二、求直线段实长三、截交线四、相贯线五、断面实形及其应用六、板厚处理第四章 展开图的作法一、 平行线展开法二、三角形展开法三、放射线展开法四、计算法五、各种展开法的比较第五章 一般构件展开一、棱柱管件二、圆柱和圆锥管件三、圆方接管四、上下不等径圆接管五、圆顶长圆底接管第六章 相贯构件的展开一、等径圆管制件二、圆锥管制件三、正交三通四、异径斜交三通五、圆管与矩形管三通六、圆管与方锥管正交七、圆管与圆锥直、斜交八、形三通管九、圆锥形三通管十、四通管第七章 复杂结构件的展开一、复杂结构件的展开二、不可展曲面的近似展开第八章 冲裁和冲压一、划线和下料二、冲裁三、冲压第九章 弯曲成形一、弯曲件的弯曲半径二、 弯曲件的其他结构要素三、弯曲件展开长度四、弯曲力的计算五、回弹量的确定六、弯曲件的精度七、弯曲模具八、其他第十章 拉深、挤压和边孔处理一、拉深二、挤压三、边孔处理第十一章 钣金矫正一、手工矫正二、火焰矫正三、机械矫正四、矫正偏差五、矫正力的计算参考文献

章节摘录

插图：较短的基准线可以直接用钢尺或弹粉线画出，而对于大型金属结构，可用拉钢丝配合角尺或悬挂线锤的方法画出，有条件时可采用激光经纬仪，做好的基准线要经过必要的检验。
（2）结构放样在线型放样的基础上，依施工要求进行工艺性处理的过程一般包含如下内容：①确定各部结合位置及连接形式；②根据加工工艺及工厂实际生产加工能力，对结构中的某些部位或部件做必要的改动；③绘制号料草图，制作号料样板、样杆及样箱，或按一定格式填写数据，供数控切割使用；④设计胎具或胎架，绘制各类加工、装配草图，制作各类加工、装配用样板。
（3）展开放样在结构放样的基础上，对不反映实形或需展开的部件，进行展开以求取实形的过程。其具体内容为：①板厚处理，根据施工中的各种因素，合理考虑板厚的影响。

编辑推荐

《钣金工速查速算手册》是由化学工业出版社出版的。

第一图书网, tushu007.com

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