

<<看图学铆工实用技能>>

图书基本信息

书名：<<看图学铆工实用技能>>

13位ISBN编号：9787122136640

10位ISBN编号：7122136647

出版时间：2012-7

出版单位：化学工业出版社

作者：王良成、丁嘉语 编著

页数：215

字数：172000

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>

## <<看图学铆工实用技能>>

### 内容概要

本书以图解的方式介绍了铆工的基本知识和技能，包括基础知识简介(机械制图、金属材料、工艺基准和工、夹、量具)；划线下料；筒节、锥体成型和纵、环焊缝组对；手工矫正和机械矫正；冷热成型；筒体开孔和接管展开；产品、部件的装配。

内容由浅入深，循序渐进，通俗易懂，激发读者的专业兴趣，是初、中级铆工的自学材料，同时文中举例若干典型工艺可供高级铆工、钳工、钣金工等工种及相关专业技术人员参考。

## <<看图学铆工实用技能>>

### 书籍目录

#### 第1章相关基础知识

##### 1?1机械制图

###### 1?1?1图样的图线

###### 1?1?2图样的比例

###### 1?1?3正投影图

###### 1?1?4简单几何体的正投影

###### 1?1?5尺寸的标注

###### 1?1?6机械图

###### 1?1?7公差与表面粗糙度

###### 1?1?8螺纹、齿轮简介

###### 1?1?9装配图简介

##### 1?2金属材料

###### 1?2?1金属材料的力学性能

###### 1?2?2钢的分类

###### 1?2?3钢的热处理简介

###### 1?2?4部分钢产品的性能和用途

##### 1?3工艺基准及工、夹、量具

###### 1?3?1基准简介

###### 1?3?2铆工工具、量具、夹具的正确使用和维护

#### 第2章划线下料

##### 2?1常用划线知识

##### 2?2划线操作要点

##### 2?3筒节的划线下料

##### 2?4正圆锥的划线下料

##### 2?5斜圆锥展开划线

##### 2?6直角圆锥展开划线

##### 2?7方圆过渡段的展开划线

##### 2?8渐缩管弯头的展开

##### 2?9圆管端部展开

##### 2?10两节圆管弯头展开

##### 2?1190°四节圆管弯头的展开

##### 2?12S形三节弯管展开

##### 2?13两端错开90°弯管展开

##### 2?14弯管展开时的坡口问题

##### 2?15展开划线应注意的问题

##### 2?16切割下料

#### 第3章筒节、锥体成型和纵、环焊缝组对

##### 3?1筒节卷制和纵向焊缝组对

##### 3?2锥体、方圆过渡段的成型和组对

#### 第4章手工矫正和机械矫正

##### 4?1手工矫正

##### 4?2火焰矫正

##### 4?3机械矫正

#### 第5章冷热成型

##### 5?1冷成型

<<看图学铆工实用技能>>

5?1?1方盖成型

5?1?2弯曲

5?2热成型

5?2?1火焰加热手工弯管

5?2?2夹套手工翻边

5?2?3接缘手工翻边

5?2?4型材加热弯曲机

第6章筒体开孔和接管展开

6?1开孔位置的确定

6?2等径管三通筒体开孔及接管展开

6?3支管偏移三通主管开孔及接管展开

6?4支管偏移倾斜三通接管展开及主管开孔

6?5圆管与圆锥相接的壳体开孔与接管展开

6?6与椭圆封头轴线平行的接管展开

6?7与椭圆封头轴线垂直的接管展开

6?8与椭圆封头轴线倾斜的接管展开

6?9椭圆封头接管的开孔划线

6?10壳体孔坡口和接管坡口

6?11插入式接管壳体孔坡口

6?12安放式接管坡口

6?13开孔和坡口的切割加工

6?14焊接高压三通的开孔、加工坡口和焊接

第7章产品、部件的装配

7?1装配前的准备

7?2换热器的装配

7?3塔器的有关问题

7?4夹套容器和外缠绕盘管容器的有关装配问题

7?5运转设备的装配

7?6容器紧固装配时的注意事项

7?7整体包扎容器层板松动控制方法

参考文献

## &lt;&lt;看图学铆工实用技能&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图： e.碳素工具钢：如T9、T12A、T8Mn。

例如，T9表示含C量为0.85%~0.94 0A的优质碳素工具钢。

T12A表示含C量为1.15%~1.24%的优质高级碳素工具钢，“A”表示高级。

T8Mn表示含C量为0.80%~0.90%、含Mn量为0.40%~0.60%的优质碳素工具钢。

(2) 低合金钢 或称低合金高强度钢。

含碳量较低，同时还含有少量的一种或几种合金元素（如锰、硅、镍、铬、钼、钛或钒）的结构钢。具有较高的屈服强度和足够的塑性和韧性，并有良好的焊接性能。

(3) 合金钢 除主要合金元素铁、碳外，加入其它一种或几种一定量的合金元素的钢种的总称。

常用的合金元素有：Mn、Si、Cr、Ni、W、Mo、V、Ti等。

合金钢的分类 a.按成分有：铬钢、镍钢、锰钢、硼钢、铬镍钢、锰硅钢、铬钼镍钢等（主要合金元素显著影响着钢的物理性能或化学性能）。

b.按合金元素总含量可分为：低合金钢（合金元素总含量一般5%以下）和中合金钢（合金元素一般5%~10%）、高合金钢（合金元素一般10%以上）。

e.按用途分：合金结构钢、合金工具钢和特殊合金钢（如不锈钢、耐热钢）、专用合金钢。

d.按质量等级分：优质合金结构钢、优质高级合金结构钢、优质合金工具钢、优质高级合金工具钢。

常用合金钢牌号 合金钢产品牌号采用阿拉伯数字和规定的合金元素符号表示。

前面的数字一般表示碳含量。

合金元素表示方法为：平均含量小于1.5%时，牌号中仅标明元素符号，一般不标含量；平均含量为1.5%~2.49%、2.5%~3.49%、3.5%~4.49%、4.5%~5.49%.....时，在合金元素符号后面相应写成2、3、4、5.....专用合金钢在牌号头部加代表产品用途的符号。

a.合金结构钢：例如15Cr和15CrA，15Cr表示含C量控制在0.12%~0.18%，而15CrA含碳量则控制在0.12%~0.17%，而它们Cr的含量都为0.70%~1.00%；30CrMo和30CrMoA，30CrMo中C的含量为0.26%~0.34%，30CrMoA中C的含量控制在0.26%~0.33 0A，两者Cr的含量均为0.80%~1.10%、Mo的含量均为0.15%~0.25%。

以上15CrA和30CrMoA中，“A”表示优质高级，除它们的C含量控制较严外，有害杂质[如S（硫）和P（磷）]的含量，优质高级比优质控制得更严，这是优质和优质高级的主要区别。

30Cr、40Cr、45Cr、50Cr，它们的含碳量不同，含Cr量均为0.80%~1.10%。

以上牌号的合金元素含量都小于1.5%，所以不标元素含量。

30Cr2Ni2Mo表示含C量为0.26%~0.34%，含Cr1.8%~2.22%，含Ni1.8%~2.22%，含Mo0.30%~0.50%。

30Cr2Ni2Mo中，Cr和Ni的含量在1.5%~2.49%之间，它们的含量应写成2。

b.合金工具钢：合金工具钢牌号表示方法与合金结构钢牌号表示方法相同，但平均含C量 1.00%的，一般不标明含C量数字；平均含碳量

<<看图学铆工实用技能>>

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>