

<<实用钣金技术手册>>

图书基本信息

书名：<<实用钣金技术手册>>

13位ISBN编号：9787111396765

10位ISBN编号：7111396766

出版时间：2012-10

出版时间：机械工业出版社

作者：刘翔,李烁

页数：635

字数：805000

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>

<<实用钣金技术手册>>

内容概要

刘翔、李炼等编著的《实用钣金技术手册(精)》以钣金结构制作成形的顺序为主线,系统地讲述了钣金技术的基本知识,钣金制作工艺(包括识图放样、材料选用、下料加工、弯压成形和拼接检验等)和组合装配工艺的理论与实践技术,并列举了大量的制作实例及典型构件的制作方法,同时也对新技术与新方法作了较详细的介绍。

主要内容包括:钣金制作概述、钣金图样绘制、表面展开绘图、放样号料技术、材质种类及规格、材料矫正与切割、坯件冷作弯形、坯件冷冲压加工、拼接与检验和典型结构制作。

《实用钣金技术手册(精)》可供机械、化工、汽车、轨道交通、电子电器、仪表、轻工纺织等行业从事钣金制作的技术人员和操作人员使用,也可供从事钣金教学与科研的人员查阅参考。

<<实用钣金技术手册>>

书籍目录

前言

第1章 钣金制作概述

- 1.1 制作工艺及设备
 - 1.1.1 图样设计绘制
 - 1.1.2 冷作工艺拟定
 - 1.1.3 冷作设备选择
 - 1.1.4 拼接方式拟定
- 1.2 制作精度与检测
 - 1.2.1 表面质量与检测
 - 1.2.2 极限偏差与配合
 - 1.2.3 几何公差与检测
 - 1.2.4 钣金件极限偏差
- 1.3 制作性能与检测
 - 1.3.1 力学性能及指标
 - 1.3.2 物化性能及指标
 - 1.3.3 工艺性能及指标
 - 1.3.4 性能失效与检测

第2章 钣金图样绘制

- 2.1 简单几何作图
 - 2.1.1 几何公式作图
 - 2.1.2 几何画法作图
 - 2.1.3 平面几何作图
- 2.2 简单形体作图
 - 2.2.1 三面投影作图
 - 2.2.2 结合线投影作图
 - 2.2.3 线段实长投影作图
 - 2.2.4 平面实形投影作图
- 2.3 拼接结构作图
 - 2.3.1 焊接结构作图
 - 2.3.2 连接结构作图

第3章 表面展开绘图

- 3.1 展开图基础
 - 3.1.1 形体表面分析
 - 3.1.2 可展性能分析
 - 3.1.3 展开方法及选择
- 3.2 图解展开法
 - 3.2.1 平行线展开法
 - 3.2.2 放射线展开法
 - 3.2.3 三角形展开法
 - 3.2.4 近似形展开法
- 3.3 公式展开法
 - 3.3.1 空心柱锥面类展开
 - 3.3.2 过渡连接管展开
 - 3.3.3 球面及螺面类展开
 - 3.3.4 型钢内外弯曲展开

<<实用钣金技术手册>>

第4章 放样号料技术

4.1 实尺放样技术

4.1.1 放样图及其应用

4.1.2 放样程序及步骤

4.1.3 样板及样杆制作

4.1.4 放样尺寸及误差

4.2 实尺划线号料

4.2.1 划线号料流程

4.2.2 划线号料技巧

4.2.3 型钢切口号料

4.3 典型结构放样

4.3.1 板壳结构放样

4.3.2 容器结构放样

4.3.3 桁架结构放样

第5章 材料种类及规格

5.1 碳素钢与合金钢

5.1.1 碳素钢及其性能

5.1.2 合金钢及其性能

5.1.3 常用钢材及规格

5.1.4 常用钢材热处理规范

5.2 特殊钢与模具钢

5.2.1 不锈钢与耐热钢

5.2.2 磁钢与电工硅钢

5.2.3 高弹钢与模具钢

5.3 非铁与非金属材料

5.3.1 铝合金与铜合金

5.3.2 镍合金与钛合金

5.3.3 非金属材料及规格

第6章 材料矫正与切割

6.1 矫正类型及方法

6.1.1 矫正类型概述

6.1.2 机械矫正方法

6.1.3 火焰矫正方法

6.2 机械切割下料

6.2.1 板管冲切下料

6.2.2 孔口切割加工

6.3 热熔切割下料

6.3.1 气割工艺及设备

6.3.2 自动气割及数控气割

6.3.3 等离子切割与激光切割

第7章 坯件冷作弯形

7.1 坯件拉弯成形

7.1.1 拉弯成形方法

7.1.2 拉弯成形设备

7.1.3 拉弯成形工艺

7.2 坯件滚弯成形

7.2.1 滚弯成形方法

<<实用钣金技术手册>>

- 7.2.2 滚弯成形工艺
- 7.2.3 滚弯成形设备
- 7.3 坯件压弯成形
 - 7.3.1 压弯成形方法
 - 7.3.2 压弯成形工艺
 - 7.3.3 压弯模及设备
- 第8章 坯件冷冲压加工
 - 8.1 坯件冲裁加工
 - 8.1.1 冲裁加工质量
 - 8.1.2 冲裁加工工艺
 - 8.1.3 冲裁模结构设计
 - 8.2 坯件拉深加工
 - 8.2.1 拉深工艺基础
 - 8.2.2 拉深工艺拟定
 - 8.2.3 拉深模及设备
 - 8.3 坯件局部加工
 - 8.3.1 局部翻边加工
 - 8.3.2 局部胀形加工
 - 8.3.3 旋形旋口加工
- 第9章 拼接与检验
 - 9.1 组装与检验
 - 9.1.1 组装定位及夹紧
 - 9.1.2 组装测量及检验
 - 9.1.3 组装工艺及设备
 - 9.2 机械连接与检验
 - 9.2.1 薄板咬接及检验
 - 9.2.2 铆钉连接及检验
 - 9.2.3 胀形连接及检验
 - 9.2.4 螺纹连接及检验
 - 9.3 焊接与检验
 - 9.3.1 焊缝接口形式
 - 9.3.2 焊条电弧焊
 - 9.3.3 自动埋弧焊
 - 9.3.4 气体保护焊
 - 9.3.5 常用电阻焊
 - 9.3.6 焊接质量检验
- 第10章 典型结构制作
 - 10.1 板壳类结构制作
 - 10.1.1 换热通风设备的制作
 - 10.1.2 旋风除尘器壳体制作
 - 10.1.3 无塔高压供水设备制作
 - 10.2 容器类结构制作
 - 10.2.1 低压储存容器的制作
 - 10.2.2 中压储气容器的制作
 - 10.2.3 大型高压容器的制作
 - 10.3 桁架类结构制作
 - 10.3.1 压力机机架的制作

<<实用钣金技术手册>>

10.3.2 建筑框架的制作

10.3.3 各种支座的制作

参考文献

<<实用钣金技术手册>>

章节摘录

版权页： 插图：

<<实用钣金技术手册>>

编辑推荐

《实用钣金技术手册》可供机械、化工、汽车、轨道交通、电子电器、仪表、轻工纺织等行业从事钣金制作的技术人员和操作人员使用，也可供从事钣金教学与科研的人员查阅参考。

<<实用钣金技术手册>>

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>