

<<钣金识图速成与技法>>

图书基本信息

书名：<<钣金识图速成与技法>>

13位ISBN编号：9787534566691

10位ISBN编号：753456669X

出版时间：2009-7

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：周宇辉 编

页数：186

字数：210000

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>

<<钣金识图速成与技法>>

内容概要

本书是为满足钣金工渴望提高自身识图水平的迫切需要，融合作者多年实践经验和培训经验编写而成的。

全书以识图为主，内容由浅入深，语言通俗易懂，并注重科学性、先进性和实用性，比较系统地介绍了钣金识图和放样知识，突出了钣金工识图的特点，并紧密结合生产实际，使读者能在较短时间内快速掌握钣金识图的基本知识，提高在生产中解决实际问题的能力。

主要内容包括：钣金工技术图概述、钣金工放样基础、作展开图的方法、常见结构件的展开识图与技法、典型钣金图的识读实例。

本书适合各等级钣金工和有关技术人员在生产、管理中作为参考书使用，也可作为有关技工学校和大、中专学校的培训教材或教学参考书。

<<钣金识图速成与技法>>

书籍目录

第一章 钣金工技术图概述 第一节 钣金零件的形状表达 一、钣金结构装配图特点 二、钣金常用工艺及图符 三、钣金零件的形状结构识图 第二节 钣金工放样基础 一、投影基础知识 二、常用几何作图法 三、制图的基础知识 第三节 基本形体图的识读 一、截交线 二、相贯线 三、轴测图第二章 钣金展开图的作法 第一节 平行线展开法 一、平行线展开法的基本概念 二、展开实例 第二节 放射线展开法 一、放射线展开法的基本概念 二、展开实例 第三节 三角形展开法与混合展开法 第四节 板厚处理 第五节 工艺留量第三章 常见结构件的展开识图与技法 第一节 圆柱面构件的展开识图与技法 第二节 圆锥面构件的展开识图与技法 第三节 平板构件的展开识图与技法 第四节 不可展曲面构件的近似展开识图与技法 一、螺旋面的展开 二、回转面构件展开 三、不可展直纹面展开 第五节 异形接头构件的展开识图与技法 一、方—圆类异形接头 二、圆—圆类异形接头 三、其他异形接头 第六节 型钢构件的展开识图与技法 一、各种型钢圈展开下料方法 二、各种型钢的切角和弯曲展开下料方法第四章 典型钣金图的识读实例 第一节 容器结构图的识读及技法 第二节 管道施工图的识读及技法参考文献

<<钣金识图速成与技法>>

章节摘录

第一章 钣金工技术图概述 第一节 钣金零件的形状表达 钣金工是从事金属结构制作的专业工种之一。对钣金工来说,要完成产品的制作,一般都要经过识图、放样、制作、检验四道工序。

(1) 识图这是接受任务、查看技术图的过程,也就是对所制作产品的认识过程。

技术图是钣金工从事生产的依据,它是按正投影原理画出的,图面上的内容主要包括结构件的形状、尺寸、粗糙度、标题栏和有关技术说明五部分。

识图也就是要看懂这五部分,经过对图纸的分析和综合,在头脑中形成该结构件的立体概念,想象出该结构件各部分在空间的相互位置、大小和形状。

只有看了图纸以后才能进行后面的工作。

(2) 放样主要是用笔或划针在毛料(板材或型钢)上画出要制作的构件所需板料大小和形状的过程。

这一过程大致又可分为求相贯线(结合线)、作展开图、放加工余量等步骤,其中求相贯线和作展开图是放样工序的关键。

放样在整个生产过程中占有相当地位,又因为它理论性较强,钣金工需要具备一定的识图和制图的基本知识,因此,它是钣金工必须解决的难点。

(3) 制作就是将毛料按照由放样完成的图样,通过选择各种工艺进行下料,再按图纸要求,弯曲或拼接等加工方法成形的过程。

一块下好的板料,可以随意弯曲成任意形状,但是其中只有一种形状符合图纸的要求,因此,在制作的时候,必须确定正确的加工方法和装配方法,有步骤地制作成图纸所要求的空间形状。

<<钣金识图速成与技法>>

编辑推荐

《钣金识图速成与技法》系统地介绍了钣金识图和放样知识，突出了钣金工识图的特点，并紧密结合生产实际，使读者能在较短时间内快速掌握钣金识图的基本知识，提高在生产中解决实际问题的能力。

<<钣金识图速成与技法>>

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>