

<<冷作钣金工>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工>>

13位ISBN编号：9787122085290

10位ISBN编号：7122085295

出版时间：2011-2

出版时间：化学工业出版社

作者：邢玉晶 编

页数：226

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>

<<冷作钣金工>>

内容概要

《冷作钣金工》主要介绍常用工具、夹具、机具的结构特点和使用方法；读施工图和展开放样的基础知识；钢材矫正的原理和方法、钢材的连接、钢结构件的制作及其质量控制；各种成型方法的操作；装备原理；质量检验等。

每章结束附有习题，题型符合职业技能鉴定考核要求，便于技术工人的培训、考核，也适合职业院校的学生考证时学习。

本书可作为职业院校机械及近机类专业的学生教材，也可作为企业技术工人和职业院校学生培训、考证用教材。

<<冷作钣金工>>

书籍目录

第1章 常用工具 夹具 机具结构特点及使用方法1.1 冷作钣金工工作内容1.1.1 放样(展开) 1.1.2 号料1.1.3 下料1.1.4 矫正1.1.5 加工成形1.1.6 装配1.2 常用工具1.2.1 锤子1.2.2 衬垫工具1.2.3 划线工具1.2.4 常用量具1.2.5 起重工具1.2.6 常用夹具第2章 读施工图及几何作图2.1 投影2.2 三面视图2.3 施工图2.3.1 图纸的比例2.3.2 常用型钢符号2.3.3 怎样看懂施工图2.4 几何作图第3章 钢3.1 钢的分类3.2 钢的性质3.2.1 钢的化学成分3.2.2 钢的力学性能3.2.3 钢的工艺性能3.3 钢材的质量计算3.3.1 钢材质量的理论计算法3.3.2 钢材质量的简易计算法3.4 有色金属3.4.1 铝及铝合金3.4.2 铜及铜合金第4章 钢材的矫正4.1 钢材变形原因与矫正方法4.1.1 钢材变形的原因4.1.2 矫正原理与基本方法4.1.3 矫正常用的工具4.1.4 常用的机械设备4.2 手工矫正4.3 机械矫正4.3.1 板料矫正机(矫平机)的矫正4.3.2 型钢调直机的矫正4.4 火焰矫正4.4.1 火焰矫正的原理4.4.2 火焰矫正时的加热位置与方式第5章 展开与放样的基本知识5.1 放样与号料5.1.1 放样5.1.2 号料5.2 放样与下料5.2.1 弹线和划线5.2.2 下料的标记5.2.3 钢材的下料5.2.4 板厚处理5.2.5 加工余量5.3 实长线的求法及举例5.3.1 线段实长的识别5.3.2 线段实长的求法5.3.3 实例5.4 形体相贯线的求作5.4.1 素线法求相贯线5.4.2 用辅助平面法求相贯线5.4.3 用球面法求相贯线5.4.4 相贯线的特殊情况5.5 平行线展开法5.5.1 平行线法5.5.2 实例5.6 放射线展开法5.6.1 放射线展开法的基本概念5.6.2 实例5.7 三角形展开法5.7.1 三角形展开法的基本概念5.7.2 实例第6章 下料常用设备6.1 龙门剪板机的操作技能6.1.1 龙门剪板机的操作方法6.1.2 利用挡板定位进行剪切的方法6.1.3 剪切时注意事项6.1.4 剪板机的维护保养6.2 刨边机6.3 液压机和液压机的胎模6.3.1 液压机6.3.2 液压机的胎模6.4 氧-乙炔焰切割6.4.1 氧-乙炔焰切割原理6.4.2 气割设备及工具第7章 手工成形7.1 弯曲7.1.1 折边7.1.2 弯卷7.1.3 凹凸形工件的手工弯压7.2 卷边7.3 拔缘7.3.1 拔缘原理、特点及应用7.3.2 拔缘工艺7.4 拱曲7.4.1 冷拱曲的原理和工艺7.4.2 热拱曲的原理和工艺第8章 机械成形8.1 卷弯8.1.1 卷弯的基本原理8.1.2 常用卷弯设备8.1.3 冷卷弯工艺8.1.4 热卷弯工艺8.2 压弯8.2.1 钢板在压弯时的变形过程8.2.2 弯曲回弹8.2.3 最小弯曲半径8.2.4 压弯模具8.2.5 压弯工艺8.3 压延8.3.1 压延的基本原理8.3.2 压延起皱8.3.3 压延系数8.3.4 压延时钣厚的变化和硬化现象8.3.5 压延工艺8.3.6 压延模8.4 弯管8.4.1 管子的最小弯曲半径8.4.2 弯管的椭圆度和减薄量8.4.3 手工弯管工艺8.4.4 机械弯管工艺8.4.5 两种典型弯管的弯制第9章 其他成形工艺9.1 爆炸成形原理和工艺9.2 旋压成形原理和工艺9.2.1 旋压成形过程9.2.2 旋压工艺9.2.3 旋压的质量分析9.3 其他新工艺9.3.1 橡胶成形9.3.2 超塑性成形9.3.3 一步成形法9.3.4 计算机在钣金成形方面的应用9.3.5 钣金新材料第10章 钢材连接10.1 铆接10.1.1 铆钉的分类10.1.2 铆钉的应用10.1.3 连接的种类10.1.4 铆接的基本形式10.1.5 铆钉的排列10.1.6 铆接的工具10.1.7 铆接的方法10.1.8 铆接的工艺要求10.1.9 质量检查10.1.10 铆接和焊接的比较10.2 胀接10.2.1 胀接的结构形式与胀管器10.2.2 胀接接头的质量和缺陷10.2.3 胀接方法与胀管10.3 焊接10.3.1 手工电弧焊10.3.2 埋弧焊10.3.3 气体保护电弧焊10.3.4 气焊的操作10.3.5 接触焊10.3.6 钎接10.3.7 焊接应力与变形10.4 咬缝连接10.4.1 咬缝连接的特点和应用10.4.2 咬缝的形式和尺寸的确定10.4.3 咬缝连接方法10.5 螺纹连接10.5.1 螺纹连接的特点和应用10.5.2 螺纹连接的形式第11章 钢结构件11.1 钢结构件的制作与装配11.1.1 钢结构件的材料11.1.2 钢结构件的制作11.1.3 钢结构件的焊接11.1.4 钢结构件连接11.2 钢结构件常见质量问题及控制11.2.1 钢结构件运输、堆放变形11.2.2 钢构件拼装扭曲11.2.3 钢结构件起拱不准确11.2.4 钢构件跨度不准确11.2.5 钢构件焊接变形11.2.6 钢构件刚度差第12章 装配原理与条件12.1 装配的基本条件和定位原理12.1.1 装配的基本条件12.1.2 定位原理12.2 装配工具及使用12.2.1 装配用的工夹具12.2.2 装配的基本方法12.3 组合装配12.3.1 简单结构的装配12.3.2 常用的几种装配方法第13章 质量检验13.1 焊接件的精度等级13.1.1 焊接件精度等级的分级13.1.2 焊缝质量评定级别13.1.3 焊接接头外观及内在缺陷分级13.2 零件加工允差13.2.1 钢材矫正后的允差13.2.2 放样、样板和号料及其允差13.2.3 火焰切割表面质量指标13.2.4 板材冷弯的允差13.2.5 钢材卷圆弯曲的允差13.2.6 弯管的允差13.2.7 焊接组装件的允差13.2.8 构件预拼装的允差13.2.9 焊接件未注尺寸与形位公差13.3 无损检测技术13.4 焊接容器的耐压检验13.5 焊接容器的气密(密封)性试验部分习题答案参考文献

<<冷作钣金工>>

编辑推荐

《冷作钣金工》为《冷作钣金工》分册。
全书共13章，主要介绍：常用工具、夹具、机具结构特点、使用方法；怎样读懂施工图；几何作图和展开放样的基础知识；钢材的分类、性能、用途；钢材矫正的原理和方法；钢材的连接；钢结构件的制作及其质量控制；成形方法、所使用设备等的操作；装配原理和质量检验等。

<<冷作钣金工>>

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>