

<<实用钣金学>>

图书基本信息

书名：<<实用钣金学>>

13位ISBN编号：9787504558947

10位ISBN编号：750455894X

出版时间：2009-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：黎安松

页数：377

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>

<<实用钣金学>>

内容概要

本书主要以机械钣金的应用为主。

全书共九章，依照钣金制造作业流程，从概论 - 钣金图学 - 剪切加工 - 弯曲成形加工 - 火焰及电弧切割 - 组合接合焊接 - 机械钣金和焊接实习。

第二章内容安排依照钣金工作图 - 计算机展开加工图 - 绘制展开加工图 - 箱柜展开及计算，所有知识围绕机械钣金制图。

本书图、文、表并茂，以突出学生能力培养的方式编写，易于读懂，适用对象为高职高专机械设计与制造类专业教师和学生，也可供专业技术人员参考学习。

<<实用钣金学>>

书籍目录

1 概论 1-1 钣金的定义及应用范围 1-2 钣金工艺的演进 1-3 钣金制造及组装的设备 1-4 钣金制造流程介绍 1-5 钣金制造及组装的未来发展趋势
2 钣金图学 2-1 识读钣金工作图 2-2 计算展开加工图 2-3 绘制展开加工图 2-4 箱柜的展开及计算
3 剪切加工 3-1 用钢剪剪切 3-2 用台剪剪切 3-3 用方剪机剪切 3-4 用手电剪剪切 3-5 电动剪床的剪切 3-6 油压切角机的剪切 3-7 油压剪床的剪切 3-8 NC油压剪床的剪切 3-9 高速砂轮切断机与轻型圆锯切断机的使用 3-10 手提砂轮机的使用 3-11 数控冲床(NCT)的使用 3-12 激光切割机的使用
4 弯曲成形加工 4-1 标准折弯机的使用 4-2 万能折弯机的使用 4-3 油压折床的使用 4-4 NC油压折床的使用
5 火焰及电弧切割 5-1 手动氧乙炔切割 5-2 半自动氧乙炔切割 5-3 等离子弧切割
6 组合焊接 6-1 组合的工具及要领 6-2 拉铆枪铆接 6-3 足踏式点焊机的操作及维护 6-4 气压式点焊机的操作及维护 6-5 气焊设备安装、火焰调整及基本操作 6-6 气焊低碳钢钢板的操作 6-7 电焊设备的使用 6-8 电焊-平焊 6-9 电焊-对接焊 6-10 电焊-填角焊 6-11 电焊-横焊
7 特殊焊接 7-1 TIG焊接 7-2 MIG焊接
8 机械钣金与焊接实习 实习一 单片箱制作 实习二 盘盒折弯机的弯折
9 机械钣金技师技能鉴定测验试题

<<实用钣金学>>

章节摘录

1 概论 1-1 钣金的定义及应用范围 钣金 (sheet metal) 以3mm以下的薄板金属为主, 其中包括钢板、镀锌 (锡) 钢板、高张力钢板、烤漆钢板、铝板、铜板及不锈钢板等; 而钣金作业是利用手工工具或机器, 将金属塑性变形加工成所需的形状及大小, 并配合机械式接合 (如铆钉、螺栓、胀缩、压接及接缝等) 或冶金式接合 (如气焊、铜焊、手工电焊、CO₂焊接及氩弧焊等) 的方式, 将其连接组合成一体金属加工方法。

钣金的应用范围非常广泛, 包括OA办公家具、运动器材、厨具、箱柜、计算机机壳、电器产品、车辆、飞机、船舶、钢建筑及工作母机外壳等。

1-2 钣金工艺的演进 随着文化的提升, 人们对钣金产品的要求越来越多样化, 而且每一折角、每一弯曲都如艺术品般精巧靓丽, 随着新产品寿命周期的缩短, 近年来多品种、小批量及均匀质量的制品需求不断加大, 由此产生现代的钣金制造加工方法——精密钣金。

钣金产品虽然包罗万象, 但均在现代工作母机的加工范围之内, 不需要根据产品的不同再投资设备, 这是现代钣金制造及组装工艺的特点。

1-3 钣金制造及组装的设备 近年来钣金行业由于人工成本的提高, 已将传统手工作业改为自动化材料加工, 以节省人力, 其发展过程为手工作业-有辅助动力的手工工具-动力机械化-自动化-程控化, 在演进的同时导入作业的新观念、新技术、新加工方法及新的加工机械, 这样才能减少人力、降低成本、缩短加工时间、提高生产效率, 以确保产品质量。

表1-1为现在广泛使用的主要精密钣金加工机, 其中大部分为以前钣金加工者所用, NC化或CNC化可提高加工精度、缩短加工时间, 满足前述精密钣金加工的要求。

.....

<<实用钣金学>>

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>