

<<简明钣金冷作工计算手册>>

图书基本信息

书名：<<简明钣金冷作工计算手册>>

13位ISBN编号：9787534560330

10位ISBN编号：7534560330

出版时间：2008-8

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：陈华杰

页数：428

字数：300000

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>

<<简明钣金冷作工计算手册>>

内容概要

本手册汇编了钣金冷作工操作中常用的计算方法、公式和示例，主要内容包括矫正力参数近似计算、放样展开计算、剪切参数计算、冲裁参数计算、钣金件坯料尺寸的经验计算、型材弯曲参数计算、卷板参数计算、钣金冷作件的材料消耗工艺定额的计算及常用资料共十二部分。

本手册可供从事钣金冷作生产一线操作者和有关工艺人员工作参考和学习借鉴。

<<简明钣金冷作工计算手册>>

书籍目录

第1章 矫正力参数近似计算第2章 放样展开计算 一、方锥管 二、截头圆锥管 三、正圆锥台 四、上圆下方接管 五、斜截圆管 六、斜椭圆锥 七、斜圆锥管 八、异径斜三通管 九、等径斜三通管 十、圆管与圆锥管两节直角弯头 十一、圆锥正交圆柱支管 十二、圆管直交方锥管 十三、圆柱正螺旋面 十四、环状斜螺旋面 十五、拐90°的三节等径蛇形圆管 十六、椭圆图形的计算 十七、方锥管的二面角计算 十八、圆管平交四棱锥管第3章 剪切参数计算 一、剪刀间隙的确定 二、剪切力的计算 三、剪切设备能力的换算第4章 冲裁参数计算 一、凹、凸模间隙的确定 二、冲裁时的压力计算 三、冲床最大力量估算 四、降低冲裁力的方法第5章 钣金件坯料尺寸的经验计算第6章 型材弯曲参数计算 一、型材弯曲时的变形分析 二、型材最小弯曲半径的确定 三、型材弯曲件展开长度的计算第7章 卷板参数计算 一、对称三辊卷板机的型号与外形图 二、对称三辊卷板机的传动简图 三、卷板机的主要形式与特点 四、参数计算 五、卷板机的能力换算第8章 压弯参数计算 一、压弯件结构工艺性 二、压弯件精度 三、压弯力计算 四、压弯件展开长度计算 五、压弯件(薄板)切角展开尺寸第9章 压延参数计算 一、压延力和压边力的计算 二、压延件工艺尺寸计算第10章 连接强度的计算 一、焊接接头静载强度计算 二、铆接件工艺参数的确定 三、螺纹连接的强度计算第11章 钣金冷作件的材料消耗工艺定额的计算 一、零件毛坯材料消耗定额的计算 二、焊接材料消耗定额的计算 三、冲压件材料消耗工艺定额的计算 四、冲裁冲压件的搭边与沿边数值第12章 钣金冷作工常用资料 一、法定计量单位 二、应用数学 三、圆周等分系数 四、圆的外接、内切正多边形尺寸 五、弓形几何尺寸 六、平面图形和立体图形计算公式 七、公差 八、常用材料的力学性能

<<简明钣金冷作工计算手册>>

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>