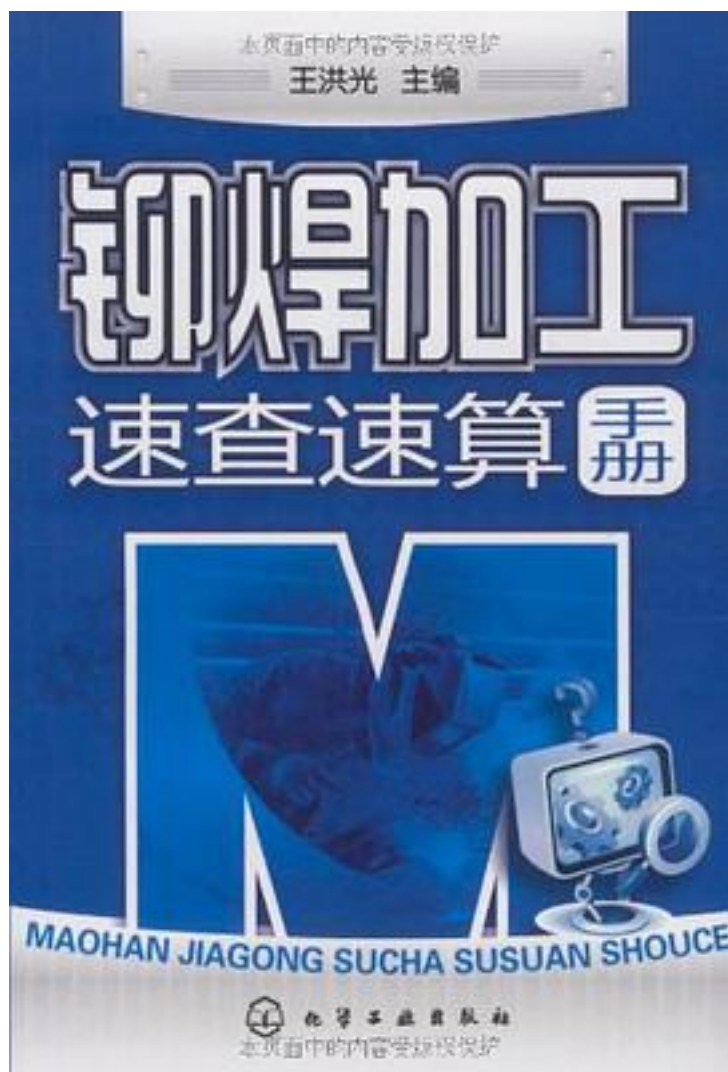


钎焊加工速查速算手册



[钎焊加工速查速算手册 下载链接1](#)

著者:王洪光 编

出版者:化学工业

出版时间:2009-9

装帧:

isbn:9787122057778

《铆焊加工速查速算手册》是针对铆焊施工的实际需要而编写的。《铆焊加工速查速算手册》有两大用途：一是查，即搜集了铆焊工作中所需要的一些资料性的内容；二是算，对于一些大型的结构作了计算展开的处理，使得可以通过一些易学、易用的计算方法来解决难以在图纸上用作图展开的问题。全书主要内容包括：铆工常用数表资料、钣金展开(主要以计算展开为主，并且将计算展开简单化、实用化)、型材下料、手工成型、材料的剪裁、压力加工(主要是压延和弯曲的有关计算)、压力容器的计算下料和铆焊施工的各种连接方法。《铆焊加工速查速算手册》突出速查速算特点。

《铆焊加工速查速算手册》适合中高级以上铆工使用，尤其适合经常进行野外作业的铆焊技术人员，也可作为工程技术人员的参考资料。

作者介绍:

目录: 第一章 常用几何计算公式与数表 第一节 常用计算公式
一、常用平面几何图形计算公式 二、常用几何体的计算公式 三、三角计算公式
四、力学计算 第二节 常用数表 一、三角函数表 二、常用材料的物理性能
三、钢材截面积的计算公式 第三节 常用钢材的参数 一、圆钢、方钢、六角钢和扁钢
二、热轧角钢 三、槽钢 四、工字钢 五、钢管 第四节 常用单位换算 一、长度单位换算
二、压强、强度、应力的单位换算 三、重量(质量)和力的单位换算 四、面积单位换算
五、体积(容积)单位换算 第二章 钣金展开计算 第一节 冷作钣金制图基础 一、三视图
二、板厚处理 第二节 柱管类的计算展开 一、三棱柱 二、四棱柱 三、六棱柱 四、圆柱
第三节 圆锥体的展开计算 一、整体正圆锥体的展开 二、平口圆锥体的展开
三、上口倾斜正圆锥体(管)的展开 第四节 圆方管的展开计算 一、正圆方接管的展开
二、下口倾斜的圆方接管的展开 三、下口长方形对称圆方管的展开
四、下口长方且不对称的圆方接管的展开 第五节 不可展表面的计算展开
一、螺旋面的结构 二、正螺旋面的计算展开方法 第三章 型材结构与管道安装的计算
第一节 圆钢的展开 一、单角弯曲的展开计算 二、正三角形圆钢件的展开计算
三、圆柱形螺旋件的展开计算 第二节 钢板和扁钢结构的展开
一、扁钢和钢板弯曲件的展开 二、扁钢展开长度的计算 第三节 角钢结构的展开
一、角钢内弯任意角的展开计算 二、角钢外弯任意角度的展开计算
三、角钢内弯框架的展开计算 四、角钢圈的展开计算 五、不等边角钢圈的展开计算
第四节 槽钢和工字钢结构的展开 一、槽钢的展开长度计算 二、工字钢的展开计算
第五节 钢管结构的展开 一、平面弯管的展开计算 二、立体弯管的展开计算 第四章
手工成型 第一节 弯曲 一、角形弯曲 二、圆柱面的弯曲 三、圆锥面的弯曲 第二节
边缘加工 一、放边 二、收边 三、拔缘 四、卷边 第三节 咬缝 一、手工咬缝的类型
二、咬口宽度的选择 三、咬缝实例 第四节 切割 一、手工剪切 二、攻螺纹和套螺纹
三、钻孔 第五章 落料(剪切)计算 第一节 锯割 一、手工锯割 二、机械锯割 第二节 冲裁
一、冲裁模间隙 二、冲裁模刃口尺寸及公差 三、冲裁力 四、凸模与凹模的结构
五、冲裁件的工艺性 第三节 剪切 一、剪床的种类 二、剪切力的分析
三、剪切力的计算 四、剪床介绍 第四节 典型件的冲裁与剪切计算
一、平垫圈的冲裁力的计算 二、链条料的冲裁力的计算
三、角钢的剪切力的计算 第六章 弯曲成型 第一节 压弯 一、弯裂和最小弯曲半径
二、弯曲回弹 三、偏移 四、压弯力计算 五、压弯模 六、压弯工艺 第二节 卷板
一、卷板的分类 二、卷板机的工作原理 三、卷板工艺 四、卷板质量
五、卷板机形式与卷板机 第七章 压延成型 第一节 压延过程 一、采用压边圈的条件
二、压延件壁厚变化 三、压延系数 第二节 坯料尺寸与压延力的计算
一、压延件坯料尺寸确定 二、压延力计算 第三节 压延设备 一、压延模
二、凸凹模尺寸确定 第四节 压延工艺 一、封头的压延工艺
二、封头制造时容易出现缺陷 三、不锈钢及有色金属的压延
四、压延工作中的润滑与润滑剂 五、起伏 六、其他类型压延件的下料 第五节 旋压
一、旋压的质量问题 二、旋压工艺 三、汽车发动机V形带轮的旋压工艺 第六节
压制设备 一、摩擦压力机 二、液压机 三、曲柄压力机 四、板料折弯压力机 第八章

容器 第一节 球形容器 一、直径的计算 二、壁厚的计算 三、球罐的分瓣展开
四、球罐的分块展开 五、大型球罐的计算展开 第二节 圆柱形压力容器的下料
一、圆柱形压力容器的基本类型 二、圆柱形容器的展开下料
三、车载液化石油气运气罐的展开下料示例 第三节 多层容器的下料
一、多层容器的结构 二、50m3多层高压容器展开和下料(多层容器的装焊顺序)第九章
铆接与螺纹连接 第一节 铆接 一、铆接的种类及接头的构造 二、铆钉 三、铆接工艺
第二节 螺纹连接 一、螺纹连接形式 二、螺纹连接的装配工具 三、螺纹连接的防松方法
四、螺纹连接类型的选择第十章 焊接与切割 第一节 气焊与气割 一、气焊 二、气割
第二节 焊条电弧焊 一、焊接电弧的极性 二、焊条电弧焊焊机 三、焊条 四、焊接工艺
第三节 钎焊 一、钎焊材料 二、钎焊设备与工具 三、钎焊工艺 第四节 CO2气体保护焊
一、CO2气体保护焊的材料 二、CO2气体保护焊的设备
三、CO2气体保护焊的焊接工艺参数 第五节 氩弧焊 一、钨极氩弧焊
二、熔化极氩弧焊(MIG) 第六节 焊接定额计算 一、焊接材料定额
二、焊接操作(时间)定额 三、焊条使用量的简易算法参考文献
· · · · · (收起)

[铆焊加工速查速算手册_下载链接1](#)

标签

铆焊加工速查速算手册

程越自我

评论

[铆焊加工速查速算手册_下载链接1](#)

书评
