

<<制造业信息化三维模型资源>>

图书基本信息

书名：<<制造业信息化三维模型资源>>

13位ISBN编号：9787122154613

10位ISBN编号：7122154610

出版时间：2013-1

出版时间：化学工业出版社

作者：曹岩，白r 主编

页数：484

字数：788000

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>

<<制造业信息化三维模型资源>>

内容概要

曹岩、白瑀主编的《石油化工管材管件手册与三维图库（UG NX版）》介绍的软件以最新标准为依据，采用手册与三维图库相结合的形式，手册和图库可以独立使用，提高了使用的灵活性和方便性。

书中主要内容包括钢制压力容器用封头、管材、型材、管件、管嘴，以及软件的安装、卸载与使用等。

基于三维CAD/CAM软件UG

NX建立的三维标准件库，内容包括各类石油化工管材管件的标准数据和相应的三维标准件库。

使用手册和三维图库进行设计和制造方面的工作，一方面可以避免设计者繁琐的标准件绘图工作，提高设计效率；另一方面也可以提高设计的标准化程度，降低错误发生率。

《石油化工管材管件手册与三维图库（UG

NX版）》内容实用、使用简捷方便，可供机械、石油、化工等领域的工程技术人员和CAD/CAM研究与应用人员使用，也可供高校相关专业的师生学习和参考。

书籍目录

- 第1章 钢制压力容器用封头 (JB/T 4746—2002)
 - 1.1 钢制压力容器用封头代号、公差及厚度减薄率
 - 1.1.1 封头分类代号及尺寸关系
 - 1.1.2 封头成型公差
 - 1.1.3 封头成型厚度减薄率
 - 1.2 钢制压力容器封头型式参数及质量
 - 1.2.1 椭圆形封头
 - 1.2.2 蝶形封头
 - 1.2.3 锥形封头
 - 1.2.4 PSH球冠形封头
- 第2章 管材
 - 2.1 无缝钢管的尺寸、外形、重量及允许偏差 (GB/T 17395—2008)
 - 2.1.1 普通钢管
 - 2.1.2 精密钢管
 - 2.1.3 不锈钢管
 - 2.1.4 管材的允许偏差、弯曲度、不圆度及重量允许偏差
 - 2.2 焊接钢管的尺寸及单位长度理论重量 (GB/T 21835—2008)
 - 2.2.1 普通焊接钢管
 - 2.2.2 精密焊接钢管
 - 2.2.3 不锈钢焊接钢管
- 第3章 型材
 - 3.1 热轧型钢 (GB/T 706—2008)
 - 3.1.1 热轧型钢的尺寸、外形和长度允许偏差与计算
 - 3.1.2 热轧型钢的截面特征及理论重量
 - 3.2 焊接H型钢 (YB 3301—2005)
 - 3.2.1 焊接H型钢的型式与参数
 - 3.2.2 焊接H型钢的允许偏差和焊缝质量
 - 3.3 热轧H型钢和剖分T型钢 (GB/T 11263—2010)
 - 3.3.1 型钢的分类方式及代号
 - 3.3.2 型钢的截面特性及理论重量
 - 3.3.3 型钢的尺寸、外形允许偏差和重量允许偏差
 - 3.4 一般用途低碳钢丝 (YB/T 5294—2009)
 - 3.4.1 分类及代号
 - 3.4.2 钢丝直径及允许偏差
 - 3.4.3 钢丝的捆重及最低重量
 - 3.4.4 钢丝的力学性能
 - 3.4.5 钢丝检验项目的试验方法和取样要求
 - 3.4.6 常用线规号英制尺寸与公制尺寸对照
 - 3.5 型钢接头尺寸
 - 3.5.1 等边角钢
 - 3.5.2 不等边角钢
 - 3.5.3 热轧普通槽钢
 - 3.5.4 热轧普通工字钢
 - 3.6 热轧钢棒的尺寸、外形、重量及允许偏差 (GB/T 702—2008)
 - 3.6.1 型钢的尺寸允许偏差

<<制造业信息化三维模型资源>>

- 3.6.2 型钢的通常长度及短尺长度
- 3.6.3 热轧圆钢的不圆度及方钢对角线长度
- 3.6.4 型钢的弯曲度
- 3.6.5 热轧扁钢和热轧工具钢允许的截面不正 (C) 值
- 3.6.6 热轧六角钢和热轧八角钢的边缘圆角半径
- 3.6.7 型钢的尺寸及理论重量
- 3.7 花纹钢板 (GB/T 3277—1991)
 - 3.7.1 花纹钢板的尺寸
 - 3.7.2 花纹钢板的基本厚度及允许偏差和理论重量
- 3.8 钢板网 (QB/T 2959—2008)
 - 3.8.1 钢板网的分类及代号
 - 3.8.2 钢板网的型式尺寸
 - 3.8.3 钢板网的极限偏差
 - 3.8.4 网面平整度
 - 3.8.5 钢板网网筋、节距偏差、尺寸偏差
 - 3.8.6 网面翘起
 - 3.8.7 网面不平度
 - 3.8.8 整张网面断丝
 - 3.8.9 钳口R值
- 3.9 工业用金属丝编织方孔筛网 (GB/T 5330—2003)
 - 3.9.1 网孔基本尺寸的相关规定
 - 3.9.2 网孔基本尺寸 (补充尺寸) 的相关规定
 - 3.9.3 金属丝的直径及偏差
 - 3.9.4 编织缺陷的尺寸和数量
 - 3.9.5 网段长度
 - 3.9.6 测量长度和网孔数量
 - 3.9.7 工业用金属丝编织方孔网的结构参数及目数
 - 3.9.8 工业用金属丝编织方孔筛网 (补充尺寸) 的结构参数及目数
- 3.10 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 (GB/T 708—2006)
 - 3.10.1 尺寸精度分类
 - 3.10.2 钢板的尺寸及允许偏差
 - 3.10.3 冷轧钢板不平度
 - 3.10.4 冷轧钢带和塔形高度
 - 3.10.5 钢板理论计重的计算方法
- 3.11 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 (GB/T 709—2006)
 - 3.11.1 钢板和钢带的厚度允许偏差
 - 3.11.2 钢板和钢带的宽度允许偏差
 - 3.11.3 钢板的不平度
 - 3.11.4 钢带 (包括纵切钢带) 和连轧钢板的镰刀弯
 - 3.11.5 钢带 (包括纵切钢带) 和连轧钢板的塔形高度
 - 3.11.6 钢板理论计重的计算方法
- 第4章 管件
 - 4.1 钢制对焊无缝管件 (GB/T 12459—2005)
 - 4.1.1 符号及其定义
 - 4.1.2 管件的种类和代号
 - 4.1.3 DN与NPS对照表
 - 4.1.4 钢制对焊无缝管件 (公制)

<<制造业信息化三维模型资源>>

- 4.1.5 钢制对焊无缝管件（英制）
- 4.1.6 常用无缝管件材料
- 4.1.7 常用钢板材料
- 4.1.8 无缝钢管壁厚分级表
- 4.2 钢板制对焊管件（GB/T 13401—2005）
- 4.2.1 符号及定义
- 4.2.2 管件的种类和代号
- 4.2.3 DN与NPS对照表
- 4.2.4 钢板制对焊管件（公制）
- 4.2.5 钢板制对焊管件（英制）
- 4.2.6 常用钢板材料
- 4.2.7 管件的焊接坡口和钝边
- 4.2.8 钢管壁厚分级表
- 附录 软件的安装、卸载与使用

章节摘录

版权页： 插图：

编辑推荐

《石油化工管材管件手册与三维图库(UG NX版)》内容实用、使用简捷方便,可供机械、石油、化工等领域的工程技术人员和CAD/CAM研究与应用人员使用,也可供高校相关专业的师生学习和参考。

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>