

<<锻压手册(第3卷)--锻压车间设备>>

图书基本信息

书名：<<锻压手册(第3卷)--锻压车间设备>>

13位ISBN编号：9787111031444

10位ISBN编号：711103144X

出版时间：1996-08

出版时间：机械工业出版社

作者：锻压协会

页数：982

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>

## <<锻压手册(第3卷)--锻压车间设备>>

### 内容概要

本卷是《锻压手册》第3卷，其内容为液压机、曲柄压力机，锻锤，螺旋压力机，旋转成型有设备，板料柔性加工系统，机械化自动化装置，下料设备，辅助设备及加热设备。主要介绍了这些设备的原理、结构、性能、型号、选用原则、安装使用、维护保养及安全技术等。

## &lt;&lt;锻压手册(第3卷)--锻压车间设备&gt;&gt;

## 书籍目录

第一篇 液压机第一章 液压机工作原理及结构特点第一节 液压机工作原理第二节 液压机的特点  
 第三节 液压机的分类第四节 液压机的基本参数第二章 锻造液压机第一节 锻造液压机的结构与  
 技术参数第二节 锻造液压机的操纵系统第三节 快锻液压机的液压和电控系统第四节 泵站及泵蓄  
 势器站第五节 锻造液压机的辅助装置与技术改造第三章 模锻液压机第一节 大型与有色金属模锻液  
 压机第二节 黑色金属模锻液压机第三节 中小型模锻液压机第四节 等温锻造与冷锻液压机第五节  
 切边液压机第四章 板料成形液压机第一节 冲压液压机第二节 拉深液压机第三节 厚板冲压板  
 压机第五章 精冲压力机第一节 精冲压力机的用途、特点及分类第二节 精冲压力机的型号及主要  
 技术参数第三节 精冲压力机的结构第四节 自动化装置第六章 冲孔拔伸液压机第一节 冲孔液  
 压机第二节 拔伸液压机第三节 联合压力机及多工位压力机第七章 板料折弯机与折边机第一节 板  
 料折弯机的用途、特点及分类第二节 板料折弯机的型号和主要技术参数第三节 液压折弯机的结构  
 第四节 液压折弯机的液压系统第五节 折弯力的计算与折弯机选择第六节 液压折弯机的自动控制与  
 操作自动化第七节 折边机第八节 四边折边机第八章 其他液压机第一节 通用液压机第二节 模  
 具研配液压机第三节 粉末成形压力机第四节 胀形液压机参考文献第二篇 曲柄压力机第一章 曲  
 柄压力机工作原理、结构及性能第一节 曲柄压力机工作原理及结构组成第二节 曲柄压力机类型及  
 技术参数第二节 曲柄滑块机构的工作特性第四节 曲柄压力机滑块许用负荷图第五节 曲柄压力机  
 能量核算第二章 通用压力机第一节 通用压力机的用途、特点及分类第二节 通用压力机的型号及  
 技术参数第三节 通用压力机的曲柄滑块机构第四节 通用压力机的传动系统第五节 通用压力机的  
 离合器、制动器第六节 通用压力机的机身第七节 通用压力机的附属装置第八节 通用压力机的控  
 制系统第三章 拉深压力机第一节 拉深压力机的用途、特点及主要技术参数第二节 下传动双动拉  
 深压力机第三节 单点双动拉深压力机第四节 双点双动拉深压力机第五节 四点双动拉深压力机第  
 六节 单动拉深压力机第四章 热模锻压力机..... · 第一节 热模锻压力机的用途、特点及主要技  
 术参数第二节 热模锻压力机的工作原理及结构第三节 装模高度调节机构及顶件机构第四节 压力  
 机过载及其解除第五节 预锻及精整成形压力机第五章 平锻机第一节 平锻机的用途、特点及主要  
 技术参数第二节 垂直分模平锻机第三节 颚式水平分模平锻机第四节 开式水平分模平锻机第五节  
 平锻机的滑块许用负荷图第六章 挤压压力机第一节 挤压压力机的用途、特点和分类第二节 挤  
 压压力机的型号和主要技术参数第三节 挤压压力机的结构第七章 板料多工位压力机第一节 板料  
 多工位压力机的用途、特点及主要技术参数第二节 板料多工位压力机主体结构第三节 板料多工位  
 压力机送料机构及工作循环图第八章 板冲高速自动压力机第一节 板冲高速自动压力机概述第二节  
 板冲高速自动压力机主要结构第九章 冷域机及多工位自动成形机第一节 冷墩机及多工位自动成  
 形机的用途、特点、分类及主要技术参数第二节 冷墩机及多工位自动成形机的传动系统及工作循环  
 图第三节 冷墩机及多工位自动成形机的送料切料及顶出机构第四节 冷墩机及多工住自动成形机的  
 夹钳转送机构第五节 多工位自动成形机的发展第十章 其他压力机第一节 精压机第二节 电热微  
 机参考文献第三篇 锻锤第一章 锻锤的工作特性及分类第一节 锻锤的工作特性第二节 锻锤的分类  
 附录用铜柱激粗法检测锻锤的打击能量第二章 空气锤第一节 空气锤结构和动作原理第二节 空气  
 锤的配气——操纵机构第三节 模锻空气锤第三章 蒸汽—空气锤第一节 蒸汽空气自由锻锤第二节  
 蒸汽空气模锻锤第三节 蒸汽空气锤使用不同介质的比较和调节第四节 蒸汽—空气锤零部件的改  
 装设计和使用经验第四章 液压锤和对击锤第一节 液压有砧座锤第二节 时击模锻锤第五章 锻锤  
 基础第一节 非隔振锻锤基础第二节 锻锤隔振基础参考文献第四篇 螺旋压力机第一章 螺旋压力  
 机工作原理及工作特性第一节 螺旋压力机分类和工作原理第二节 螺旋压力机主参数和力能关系附  
 录 用单位力计算螺旋压力机的线性总刚度第二章 摩擦螺旋压力机第一节 摩擦压力机传动原理和  
 分类第二节 摩擦螺旋压力机技术参数第三节 摩擦压力机横轴部件第四节 摩擦压力机控制系统第  
 五节 摩擦螺旋压力机的压紧力和滑块行程次数第三章 电动螺旋压力机第一节 电动螺旋压力机  
 的工作原理和种类第二节 电动机直接传动式电动螺旋压力的结构和参数第三节 电动机机械传动式  
 电动螺旋压力机的结构和参数第四节 电动螺旋压力机的优缺点分析和选择使用时的注意事项第四  
 章 液压螺旋压力机第一节 液压螺旋压力机的工作原理和种类第二节 液压螺旋压力机的结构和参数第

## &lt;&lt;锻压手册(第3卷)--锻压车间设备&gt;&gt;

三节 液压螺旋压力机液压系统分析第五章 螺旋压力机的基本结构部件控制与基础第一节 螺旋压力机的基本结构部件第二节 螺旋压力机的控制系统第三节 螺旋压力机的基础附录 螺旋压力机冷冲击力计算公式第六章 离合器式高能螺旋压力机第一节 现有各类螺旋压力机的优缺点分析第二节 离合器式高能螺旋压力机的工作原理和特点第三节 离合器式高能螺旋压力机的新发展参考文献第五篇 旋转成形设备第一章 旋转成形设备的特点及类型第一节 旋转成形设备的特点第二节 旋转成形设备的类型第二章 楔根轧机与斜轧机.....第一节 楔横轧机与斜轧机的工作原理及用途第二节 楔横轧机的类型第三节 斜轧机的类型第四节 楔横轧机与斜轧机的特殊要求第三章 环形件辗扩机第一节 辗扩机工作原理及特点第二节 辗扩机的用途分类及技术参数第三节 多工位自动辗扩机第四节 辗扩机的主要结构第五节 径向与轴向辗扩机的液压系统第四章 施压机第一节 旋压机的工作原理与类型第二节 通用旋压机第三节 专用旋压机第五章 卷板机第一节 卷板机卷板工艺原理及其特点第二节 卷板机的型式及基本参数第三节 卷板机的结构第六章 辊锻机第一节 辊锻机的工作原理用途及类型第二节 辊锻机的传动型式及技术参数第三节 辊锻模的固定型武第四节 辊锻模的调节机构第五节 自动辊锻机第六章 旋转锻造机第一节 旋转锻造机的工作原理、用途、类型及技术参数第二节 心轴式旋转锻造机第三节 轮圈式旋转锻造机第四节 滚筒式旋转锻造机第八章 径向锻机第一节 径向锻机的工作原理、特点、用途、类型及技术参数第二节 立式径向锻机第三节 卧式径向锻机第四节 连续径向锻机第五节 径向锻机的主要结构和辅助机构第六节 径向锻机的液压系统第九章 摆动辗压机第一节 摆动辗压机概述第二节 摆动辗压机的结构第三节 卧式多用和双轮摆动辗压机第四节 摆动辗压铆接机参考文献第六篇 柔性制造系统第一章 概述第一节 发展概况及定义第二节 主要构成第三节 应用实例第二章 数控步冲压力机第一节 数控步冲压力机用途、特点及主要技术参数第二节 快速换模式数控步冲压力机第三节 转塔自动换模式数控步冲压力机第四节 直线自动换模式数控步冲压力机第三章 板料激光加工机械第一节 激光在板料加工中的应用第二节 CO<sub>2</sub>激光切割的基本原理第三节 激光切割机及激光冲裁组合压力机第四章 等离子冲裁组台压力机第一节 等离子切割的基本原理及特点第二节 等离子切割的分类及应用第三节 等离子冲裁组合压力机第五章 数控直角剪板机第六章 快速换模第一节 快速换模方法第二节 缩短换模时间的其他途径第三节 模具的快速卡紧与调整第七章 高压水切割机第八章 物料储运系统第一节 物料储运系统的组成第二节 自动仓库第三节 板材自动L料及卸料装置第四节 自动导向运输车第五节 运用成组技术和计算机仿真改进物流系统第九章 冲压FMS及锻造FMS第十章 电子计算机分布式控制系统第一节 概述第二节 工业控制机第三节 参数检测元件第四节 执行元件第五节 多机的分布式控制第十一章 板材成形FMS软件配置参考文献第七篇 机械化自动化装置及设备第一章 锻造操作机第一节 锻造操作机的工作特点及主要技术参数第二节 锻造操作机的结构及液压系统第三节 锻造操作机的选用第二章 装出料机第一节 装出料机的工作特点及主要技术参数第二节 装出料机的结构及液压系统第三节 装出料机的平面布置及选用第四节 使用中的问题第三章 锻造机械手第一节 锻造机械手的工作过程及结构组成第二节 热模锻压力机机械手第三节 辊锻机机械手第四节 水平分模平锻机机械手第四章 冲压机械手第一节 冲压机械手的工作过程及结构组成第二节 气动L下料冲压机械手第三节 气动通用机械手第四节 液压驱动机械手第五章 锻压车间传送装置第一节 锻造车间的传送装置第二节 冲压车间的传送装置参考文献第八篇 剪切设备及其辅助设备第一章 棒料剪断机第一节 棒料剪断机的用途及技术参数第二节 棒料剪断机的工作原理及结构第三节 棒料剪断机的自动上下料装置第四节 棒料剪断机常用刀片的结构形式第二章 剪板机第一节 剪板机的用途及分类第二节 剪板机的技术参数第三节 剪板机的工作原理和结构第四节 剪板机的刀片型式和尺寸第三章 联合冲剪机第一节 联合冲剪机的用途及分类第二节 联合冲剪机的技术参数第三节 联合冲剪机的工作原理及结构形式第四章 板材开卷校平自动线第一节 板材开卷校平自动线用途第二节 板材开卷校平自动线的类型及技术参数第三节 板材开卷校平自动线主要设备的结构性能第九篇 加热设备第一章 概述第一节 锻压加热设备的用途第二节 锻压加热设备分类第三节 炉型选择的原则第二章 火焰炉第一节 间歇式炉第二节 连续式炉第三节 局部加热炉第四节 少无氧化加热炉第三章 电加热设备...第一节 电阻加热炉第二节 空气循环加热电炉第三节 感应加热装置第四章 炉子基本组成部分第一节 供热装置第二节 余热利用装置第三节 炉前管道第四节 排烟系统第五节 测量控制第五章 筑炉、烘炉与维修第一节 筑炉的规

<<锻压手册(第3卷)--锻压车间设备>>

则和方法第二节 筑炉材料第三节 烘炉第四节 维修参考文献第十篇 现代快速成形技术及其设备  
第一章 概论第一节 快速成形的基本概念第二节 快速成形工艺综述第三节 快速成形技术及发展概况第二章 SL-光成形技术及其设备第一节 SL工艺第二节 美国3D Systems, Inc的SLA-250第三节 国外开发的SL设备第三章 LOM-分层实体制造技术及其设备第一节 LOM工艺原理第二节 LOM工艺特点及其设备结构第三节 美国Helisys公司的LOM-2030第四节 清华大学激光成形中心开的设备第五节 国内外开发的LOM设备一览表第四章 FDM-熔融沉积制造技术及其设备第一节 FDM工艺原理第二节 FDM工艺特点及其设备结构第三节 美国STRATASYS公司的FDM-1605第四节 清华大学激光快速成形中心开发的MEM250第五节 国内外开的FDM设备一览表第五章 SLS-选择性激光烧结第一节 SLS工艺原理第二节 SLS工艺特点及其设备结构第三节 美国DTM公司的烧结站站2000第四节 北京隆源公司AFS300激光快速自动成型机第五节 国内外开发的SLS设备一览表

## <<锻压手册(第3卷)--锻压车间设备>>

### 媒体关注与评论

为了提高我国机械电子行业的工艺水平，推动企业的技术进步，满足科研生产的需要，中国机械工程学会锻压学会组织对这部《锻压手册》进行了修订。

本手册仍分3卷：第1章“锻造”；第2卷“冲压”；第3卷“锻压车间设备”……

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>