

<<锻压手册>>

图书基本信息

书名：<<锻压手册>>

13位ISBN编号：9787111222545

10位ISBN编号：7111222547

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：中国机械工程学会塑性工程学会 编

页数：886

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>>

内容概要

为了提高我国机械电子行业的工艺水平,推动企业技术进步,满足科研、生产发展的需要,中国机械工程学会塑性工程(锻压)学会于1993年组织编写并出版了这部综合性工具书,并于2001年修订出版了第2版。

锻压技术的迅速发展要求我们对手册进行新一轮修订,增补新内容,删去技术陈旧的部分,压缩一些用量少且各行业已有相应标准的内容。

修订后的《锻压手册:锻压车间设备(第3卷)》内容以国内生产实践经验和科研成果为主,同时吸收一些国外新的先进经验和科技,使其更具有实用性、科学性、先进性和全面性。

《锻压手册:锻压车间设备(第3卷)》共分3卷:第1卷锻造、第2卷冲压、第3卷锻压车间设备。

《锻压手册:锻压车间设备》是《锻压手册》第3卷,其内容包括:液压机、曲柄压力机、锻锤、螺旋压力机、旋转成形设备、柔性制造系统、机械化自动化装置及设备、剪切设备及其辅助设备、加热设备以及快速成形设备。

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。

<<锻压手册>>

书籍目录

第3版前言	第一篇 液压机	第一章 概论	第一节 液压机工作原理	第二节 液压机的特点
第三节 液压机的分类与型号	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 锻造液压机的液压控制系统
第三节 快锻液压机的计算机系统	第四节 泵控液压系统	第五节 泵及泵—蓄势器站	第六节 锻造液压机的辅助装置	第三章 模锻液压机
第一节 大型有色金属模锻液压机	第二节 黑色金属模锻液压机	第三节 等温锻造液压机	第四节 中小型模锻液压机	第五节 冷模锻液压机
第四章 板料冲压液压机	第一节 通用液压机	第二节 单动薄板冲压液压机	第三节 双动薄板拉伸液压机	第四节 厚板冲压液压机
第五节 汽车纵梁液压机	第六节 汽车车门折边、包边液压机	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 挤压液压机	第一节 概述	第二节 挤压液压机的基本结构
第三节 挤压液压机的结构特点	第四节 挤压速度的控制	第五节 辅助机构	第六节 挤压机的型号及主要技术参数	第七章 液压板料折弯机与折边机
第一节 概述	第二节 同步系统与滑块定位	第三节 结构特点	第四节 后挡料定位与数控系统	第五节 前托架与机器人
第六节 板料折弯机的型号与技术参数	第七节 折边机	第八节 四边折边机	第八章 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	第九章 其他液压机	第一节 模具研配液压机	第二节 胀形液压机
第三节 压制液压机	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
第三篇 锻锤	第四篇 螺旋压力机	第五篇 螺旋成型设备	第六篇 柔性制造系统	第七篇 机械化自动化装置及设备
第八篇 剪切设备及其辅助设备	第九篇 加热设备	第十篇 快速成型设备		

<<锻压手册>>

编辑推荐

《锻压手册：锻压车间设备（第3卷）》可供锻造、冲压车间的工程技术人员使用，也可供大专院校师生、科研单位的有关人员参考。

<<锻压手册>>

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>