

<<中国模具工业年鉴2012>>

图书基本信息

书名：<<中国模具工业年鉴2012>>

13位ISBN编号：9787111382133

10位ISBN编号：7111382137

出版时间：2012-5

出版时间：机械工业出版社

作者：中国机械工业年鉴编辑委员会，中国模具工业协会 编

页数：328

字数：840000

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>

<<中国模具工业年鉴2012>>

内容概要

中国机械工业年鉴编辑委员会、中国模具工业协会编写的《中国模具工业年鉴》由现状综述、五年规划专题、行业概况及专文、地区概况、统计资料、展会专栏、企业概况、附录8部分组成，集中反映模具工业自2008年以来的发展现状，总结模具工业在“十一五”时期取得的各项成就，展望模具工业未来的发展趋势，系统提供模具工业的权威统计数据。

《中国模具工业年鉴》的主要发行对象为政府决策机构，模具工业相关企业决策者，从事市场规划、企业规划的中高层管理人员。

同时，《中国模具工业年鉴》也发往国内外的投资机构、银行及证券机构等。

<<中国模具工业年鉴2012>>

书籍目录

现状综述

- 2011年中国模具工业运行情况分析
- 2011年中国模具工业协会国际合作与

交流概况

- 2011年中国模具工业协会主要活动纪事

五年规划专题

- 中国模具工业“十一五”发展情况回顾
- 重视模具标准化工作推动转型升级勇于参与国际竞争
- “十一五”中国模具工业协会国际合作与交流回顾
- “十一五”国家级新产品(模具)评审推荐工作总结
- 中国模具行业“十二五”发展规划编制工作总结及规划要点
- 国家产业政策(模具部分)汇编
- 模具技术发展路线图研究

行业概况及专文

- 我国冷冲模具现状与发展趋势
- 汽车车身模具的现状与发展趋势
- 精冲模具技术的现状及发展趋势
- 塑料模具的现状和发展概况
- 塑料异型材挤出模具的现状与发展趋势
- 塑料板片、膜挤出平模头的发展概况
- 锻造模具的现状与发展趋势
- 轮胎模具行业的发展情况
- 中国兵器工业模具行业的现状与发展趋势
- 模具材料的现状与发展趋势
- 模具标准件的现状与发展
- 模具行业信息化现状与发展趋势
- 快速原型技术在模具制造中的应用
- 模具的高速精密加工
- 精密高效电加工关键技术进展
- 模具制造中的测量新技术

地区概况

统计资料

展会专栏

企业概况

附录

章节摘录

版权页：插图：二、锻造模具行业的特点 1.模具加工装备水平明显提高 近年来，一些高精尖的机床从原来专用于电子军工、航空航天等行业开始向机械行业扩展应用。

表现在锻模加工行业最明显的例子是：用于模具型腔加工的电火花机床在减少，越来越多的锻模加工厂（或车间）采用高速铣削直接加工经过热处理的高硬度模膛，提高了效率和精度。

普通热锻模的硬度不是特别高，在普通转速的加工中心上配用特殊刀具，也可以加工。

另外，锻模真空热处理技术等应用逐渐广泛，这有利于锻模整体加工水平的提高。

2.锻模堆焊修复技术已经得到广泛应用 近年来，由于焊接材料和焊接工艺技术的进步，锻造模具模膛的焊接修复技术已经在锻模行业广泛应用，焊接修复模具有取代传统落面修复的趋势。

焊接修复后的模具，其寿命有时还高于修复前的模具寿命，但焊接修复的效率比较低，焊条的高成本也导致焊接修复成本较高。

3.在拉近与世界先进水平差距的同时创造出独具特色的锻模技术 近几年，锻模行业的发展使得国内先进厂家的模具制造技术已经接近世界先进水平，比如以前依赖国外进口的一些高精度冷锻模具，现在已经可以自行制造，其技术水平与国外相当。

与此同时，国内还自行研发了一些具有特色的工艺与模具技术，如北京机电研究所开发的汽车前轴精密辊锻和预成形辊锻技术，在国内自行开发研制的1000mm加强型辊锻机上使前轴辊锻接近或达到锻件最终形状，这种技术需要大型复杂辊锻模具的技术支撑。

经过多年的摸索，汽车前轴精密辊锻模具技术已经成熟，广泛应用于汽车前轴锻件生产。

4.锻模生产能力迅速扩大 最近几年是锻造的快速发展时期，摩擦压力机在国内中小型锻造厂广泛应用；热模锻压力机在国内大型锻件的自动化生产中广泛应用，近期建成或在建的80MN或以上热模锻压力机生产线有近十条，如桂林福达重工锻造有限公司建成的80MN、140MN和正在建设的125MN热模锻压力机生产线，山西舜达锻造股份有限公司正在建设的80MN、165MN热模锻压力机生产线。

为适应模锻行业产能快速扩张的需求，国内锻造模具行业的生产能力迅速扩大。

5.专业化锻模工厂还不多 由于设计、制造、使用、修复、翻新密切关联，锻造模具大部分由锻造企业自制自用。

随着经济发展和产业分工的细化，专业化的锻模制造企业将逐渐增多。

专业化锻模厂应该具有明显的设计、加工、调试的技术优势，与特定锻造厂密切结合，最好占有地缘优势，以便服务响应迅速。

6.有经验的锻模设计人员和模具技术工人短缺 锻模行业的快速发展对锻模设计人员和高水平的模具技术工人需求剧增，但是相关人力资源明显不足，致使有经验的锻模设计人员和模具技术工人短缺。

由于大学专业设置的变化，工厂人才培养机制的不健全，这一现象将会持续一段时间。

总体而言，大型国有企业的人才状况明显好于民营中小企业。

三、锻造模具若干关键技术现状及发展趋势 1.锻造模具CAD/CAM/CAE一体化技术及信息化技术 国内冲模、塑料模、橡胶模等行业应用CAD/CAM/CAE一体化技术及信息化技术水平较高，锻模行业则比较低。

当前，国内锻模行业CAD/CAM技术已广泛应用，CAD/CAM/CAE一体化技术应用还较少，锻模模具信息化技术鲜有使用。

CAD/CAM/CAE软件大部分来自国外，价格昂贵、使用不便。

成形过程数值模拟技术的开发和应用尚需突破。

未来，锻模行业将普遍采用CAD/CAK/CAE一体化技术，用精确化成形过程数值模拟替代或者部分替代传统工艺调试，有可能开发出具有自主知识产权的锻造模具CAD/CAM/CAE软件，促进集成：PDM、ERP、MIS系统与Internet平台的锻造模具信息化网络技术广泛使用。

2.锻造模具延长寿命技术 当前，锻造模具寿命较低，热锻模平均寿命6000件、温锻模4000件、冷锻模10000件，锻造模具快速修复及再制造技术刚刚起步。

国内模具材料技术水平还不高，对热处理和表面处理技术重视程度不够，缺乏针对不同工艺条件下的模具润滑技术的研究。

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>