

<<汽车典型锻件生产>>

图书基本信息

书名：<<汽车典型锻件生产>>

13位ISBN编号：9787118065503

10位ISBN编号：7118065501

出版时间：2009-10

出版时间：国防工业出版社

作者：中国锻压协会

页数：396

字数：666000

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>

<<汽车典型锻件生产>>

内容概要

本书全面介绍了各类汽车典型锻件的工艺过程和模具设计，以及成形难点和解决问题方法措施等多方面的内容。

既有开式模锻、闭式模锻、顶镦和挤压，又有冷锻、温锻、热锻及其复合模锻工艺。

基本把模锻成形各类方法均展现在各章内。

是锻造成形理论和锻造实践相结合的典范。

本书详细讲解各类汽车典型锻件在生产过程中容易产生缺陷（折叠、变形和充不满等）的部位，分析了产生原因和解决问题的方法措施，并尽量做到定量分析。

可供企业工程技术人员开发新产品时借鉴。

本书内容典型实用，语言通俗，图文并茂。

既适合模锻初学者快速入门，还可作为锻造工程技术人员的参考用书。

<<汽车典型锻件生产>>

书籍目录

第一章 概论	1.1 概述	1.1.1 汽车工业拉动锻造行业快速发展	1.1.2 锻件在汽车上的分布
	1.1.3 汽车锻件用原材料种类和生产准备	1.2 汽车锻件的锻造特点	1.2.1 生产的专业化、规模化
	1.2.2 形状复杂, 锻造工艺多样化	1.2.3 精度高, 锻造成形精密化	1.2.4 组织性能要求高, 材质和热处理技术不断提升
	1.3 汽车典型锻件	1.3.1 锻件的分类	1.3.2 汽车典型锻件种类
	1.3.3 汽车典型锻件工艺特性概述	1.4 汽车锻件的锻造工艺评估(综合分析)	1.4.1 工艺稳定, 成形良好
	1.4.2 工艺简单, 劳动生产率高	1.4.3 材料利用率高	1.4.4 模具寿命高
	1.5 汽车锻件生产技术的发展趋势	1.5.1 锻件组织性能要求不断提升	1.5.2 加速锻件生产的节能降耗
	1.5.3 大力发展有色金属锻件	1.5.4 精密模锻技术持续快速发展	1.5.5 特种锻造技术保持良好发展势头
	1.5.6 锻造新技术不断出现	1.5.7 锻模CAD / CAE / CAM一体化技术和锻模制造技术得到快速发展	
第二章 曲轴类锻件生产技术	2.1 概述	2.1.1 曲轴铸改锻日趋明显	2.1.2 世界各国曲轴模锻件生产状况简述
	2.1.3 曲轴模锻工艺流程	2.1.4 曲轴锻造生产线和自动生产线的设备组成	2.1.5 曲轴锻件的通用技术条件及曲轴锻坯技术协议
	2.1.6 曲轴用原材料	2.2 曲轴模锻工艺	2.2.1 曲轴的分类
	2.2.2 曲轴锻件图的制定	2.2.3 曲面分模曲轴分模面的走向	2.2.4 影响曲轴锻造工艺的主要因素
	2.2.5 曲轴原材料规格选择和材料利用率	2.2.6 曲轴锻造生产工艺文件	2.3 曲轴模具的模膛设计和模具结构设计
	2.3.1 终锻模膛设计	2.3.2 预锻模膛设计	2.3.3 切边模膛设计
	2.3.4 热校正模膛设计	2.3.5 曲拐扭转模膛设计	2.3.6 弯曲模膛设计
	2.3.7 三维造型设计	2.3.8 曲轴锻模的结构设计	2.3.9 曲轴模具使用寿命及模具材料
	2.4 曲轴常见的锻造缺陷及其防止措施	2.4.1 充不满	2.4.2 折叠
	2.4.3 变形	2.4.4 表面凹坑	2.5 曲轴锻件的热处理工艺及后续工序
	2.5.1 曲轴锻件的热处理工艺	2.5.2 曲轴调质热处理生产作业规程	2.5.3 后续工序
	2.6 曲轴模锻工艺及模具设计实例	2.6.1 QS四拐8平衡块平面分模曲轴工艺及模具设计	2.6.2 BPD六拐8平衡块曲面分模曲轴工艺及模具设计
参考文献	第三章 连杆类锻件生产技术	3.1 概述	3.2 连杆的分类
		3.2.1 按材料分类	3.2.2 按结构分类
		3.2.3 各类连杆的优缺点比较	3.3 连杆的原材料及其性能要求
		3.4 连杆典型锻造工艺流程	3.4.1 连杆模锻件生产主要工艺方法
		3.4.2 连杆典型完整锻造工艺流程	3.5 连杆锻造工艺及模具设计
		3.5.1 锻件图的设计	3.5.2 锻造工艺方案确定
		3.5.3 锻造成形力的计算	3.5.4 坯料的选择
		3.5.5 模具设计	3.6 关键工序工艺技术要点及其分析与对策
		3.6.1 辊锻工序工艺技术要点及其分析与对策	3.6.2 模锻工序工艺技术要点及其分析与对策
		3.7 胀断连杆工艺介绍	3.7.1 胀断连杆材料及其性能要求
		3.7.2 胀断连杆的加工特点	3.7.3 胀断连杆的锻造工艺特点
		3.8 典型连杆模锻生产线配置	3.8.1 辊锻制坯—摩擦压力机模锻生产线配置
		3.8.2 辊锻制坯—电液锤生产线	3.8.3 辊锻(楔横轧)制坯—机械压办机生产线
		3.9 连杆锻件的质量控制	3.9.1 原材料的质量控制
		3.9.2 下料工序的质量控制	3.9.3 中频感应加热的质量控制
		3.9.4 锻造过程的质量控制	3.9.5 调质或控制冷却的质量控制
		3.10 连杆锻件典型工艺的经济成本分析	参考文献
第四章 转向节锻件生产工艺	第五章 前轴类锻件生产工艺	第六章 半轴类锻件生产技术	第七章 齿轮类锻件生产工艺
第八章 等速万向节锻件生产技术	第九章 控制臂(悬臂)类铝锻件生产技术		

<<汽车典型锻件生产>>

编辑推荐

全面论述八类汽车典型锻件生产技术：既论述锻造工艺和模具设计基础理论，又总结了生产现场宝贵经验；既有普通模锻，又有精密模锻；既有热锻，又有冷锻和温锻；既有钢质模锻件，又有有色金属模锻件。

全书列举了大量典型实例。

中国锻压协会成立于1986年7月，是全国一级社团法人单位，是锻造和冲压企业的行业组织。中国锻压协会服务于行业、服务于企业、服务于政府，是政府与企业间的桥梁纽带，旨在促进行业交流、进步与繁荣，为行业的共同利益服务。

为锻造行业出版一批适应行业发展和满足企业需求的锻造专业书籍是协会组织编撰《锻件生产技术丛书》的出发点和归宿点。

在历时两年多的编撰过程中，共有90余位来自企业、高校和科研院所的专家、学者和工程技术人员参与其中，秉持博采众长、百花齐放的原则，从多层面、多角度展现锻造生产中的各个领域和环节真正作到有的放矢为企业读者带来更多实战经验和享受。

中国有句古语：授人以鱼，不如授之以渔。

希望本套丛书能够成为助力锻造企业取得更大进步和发展的良师益友成为助力中国锻造行业走向更大辉煌的阶梯。

<<汽车典型锻件生产>>

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>