

<<有色金属锻造与冲压技术>>

图书基本信息

书名：<<有色金属锻造与冲压技术>>

13位ISBN编号：9787122012050

10位ISBN编号：7122012050

出版时间：2008-1

出版时间：化学工业出版社

作者：李英龙

页数：492

字数：459000

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>

<<有色金属锻造与冲压技术>>

内容概要

锻造与冲压是金属塑性加工的主要方法之一。

本书紧扣有色金属的主线，概述了有色金属一般的锻造和冲压成形工艺，详细介绍了铝、镁、铜等主要有色金属材料的锻压加工性能和独特的加工工艺，重点突出了典型材料、典型零件成形工艺过程的设计与加工。

本书适合从事有色金属锻造与冲压成形加工的工艺设计人员和现场指导人员阅读。

<<有色金属锻造与冲压技术>>

书籍目录

第一篇 有色金属锻造 1 锻造概论 1.1 锻造的类别 1.2 锻造生产在国民经济中的作用
 1.3 锻造生产的特点 1.4 我国锻造生产现状及发展趋势 2 自由锻造 2.1 自由锻工序与锻件分类 2.2 自由锻工序分析 2.2.1 锻粗 2.2.2 拔长 2.2.3 冲孔 2.2.4 扩孔
 2.2.5 错移 2.2.6 扭转 2.2.7 弯曲 2.2.8 切割 2.3 自由锻工艺规程制定 2.3.1 锻件图的制定 2.3.2 确定坯料的尺寸和重量 2.3.3 确定变形工艺方案和锻造比
 2.3.4 确定锻造设备 3 模锻 3.1 模锻常用设备特点及应用 3.1.1 模锻锤 3.1.2 模锻压力机 3.1.3 螺旋压力机 3.2 模锻工艺 3.2.1 模锻时金属坯料在模腔中的变形过程
 3.2.2 锻件图的设计 3.3 毛坯尺寸的决定 3.3.1 模锻件分类 3.3.2 计算坯料及其截面图 3.4 锻模设计 3.4.1 制坯模槽设计 3.4.2 模锻模槽设计 3.4.3 锻模结构设计
 3.4.4 错移力平衡与锁扣设计 3.4.5 模块尺寸 4 铝及铝合锻造 4.1 铝合金锻造用原料 4.1.1 铸锭 4.1.2 轧制毛坯 4.1.3 挤压毛坯 4.2 锻造热力规范 4.2.1 锻造温度范围 5 镁及镁合金锻造 6 钛及钛合金锻造 7 铜及铜合金锻造 8 新的锻造方法
 第二篇 有色金属冲压成形 9 冲压成形概述 10 冲压变形的理论基础 11 总裁 12 弯曲 13 拉深 14 成形 15 板料特种成形 16 冲压工艺过程设计参考文献

<<有色金属锻造与冲压技术>>

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>