第一图书网, tushu007.com

<<锻造工工作手册>>

图书基本信息

书名：<<锻造工工作手册>>

13位ISBN编号：9787122042095

10位ISBN编号：712204209X

出版时间：2009-3

出版时间：化学工业出版社

作者：张彦敏，贺俊光，张学宾　编著

页数：535

字数：466000

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

前言

锻造成形是塑性成形工程的重要组成部分，在整个工业生产中占有举足轻重的地位，主要应用于汽车、拖拉机、矿业、航空、航天、机械制造等领域。
随着我国工业的迅猛发展，锻造行业也取得了长足的进步，飞机上有85%，汽车上有约58%，农机上有约70%的零部件都是采用锻造工艺制造的。
本书是特别为锻造行业的中、高级技术工人和技师编写的工具书。
本书结合最新的国家标准和行业标准，全面介绍了锻造工常用的基础资料、最新的技术标准、锻造用材料的牌号和性能、各种锻造设备、锻造工艺规范、锻件的热处理以及防护和润滑等内容。
本书内容全、资料新，叙述上简明扼要，以表格的形式列出大量数据，方便读者查找，适宜在生产中查阅。
本书第1～3章由贺俊光编写，第4～7章由张彦敏编写，第8、9章由张学宾编写。
由于编者水平有限，不足之处请广大读者提出宝贵意见。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书涵盖锻造工常用数据、材料、公式、图表、单位换算；与锻造工艺相关的标准、规范、规定；金属下料方法、加热设备、锻件质量检查及热处理；常用锻造设备及工艺操作等内容。
本书根据最新国家标准和行业标准编写而成。
　本书内容丰富、简明实用，可供从事锻造工作的工人及技师使用。

书籍目录

第1章 常用数据和公式 1.1 常用资料 1.1.1 常用标准代号 1.1. 2 常用的计量单位和物理性质 1.2 常用数学公式 1.3 极限与配合、形状与位置公差、表面粗糙度 1.3.1 极限与配合 1..3.2 形状与位置公差 1.3.3 表面粗糙度第2章 锻造技术标准和技术条件 2.1 锤上自由锻件加工余量与公差（YB/T 036.8-92） 2.1.1 适用范围 2.1.2 一般规定 2.1.3 名词术语 2.1. 4 各类锤上自由锻件加工余量与公差 2.2 钢质模锻件公差及机械加工余量（GB/T 1.2362-2003） 2.2.1 适用范围 2.2.2 公差及机械加工余量等级 2.2.3 技术内容 2.3 锤上自由锻件通用技术条件（JB/T 4385.1-1.999） 2.3.1 适用范围 2.3.2 订货条件 2.3.3 锻件用钢 2.3.4 锻件的制造 2.3.5 锻件的试验分级 2.3.6 锻件的外观质量 2.3.7 取样位置、取样数量和试样制备 2.3.8 标志和质量证明书 2.4 锤上自由锻件复杂程度分类及折合系数（TB/T 4385.2-1999） 2.4.1 复杂程度分类 2.4.2 折合系数 2.5 钢质模锻件通用技术条件（GB/T 12361-2003） 2.5.1 适用范围 2.5.2 模锻斜度 2.5.3 圆角半径 2.5.4 锻件质量第3章 常用金属材料 3.1 有关金属材料的基本知识 3.1.1 钢的分类 3.1.2 钢铁产品牌号表示方法（GB/T221-2000） 3.1.3 有色金属的分类 3.1.4 有色金属及合金产品牌号表示方法 3.2 金属的力学性能 3.2.1 金属力学性能名词术语 3.2.2 常用钢的力学性能 3.3 锻造用原材料的三种形态 3.3.1 轧制材料的品种和规格 ……第4章 锻造用材料的准备第5章 锻压设备第6章 锻造工艺规程的编制第7章 变形力计算及设备吨位确定第8章 横锻件的精整工序第9章 防护润滑与维护参考文献

章节摘录

插图：第2章 锻造技术标准和技术条件2.1锤上自由锻件加丁余量与公差（YB/T 036.8.92）2.1.1 适用范围本标准适用于锤上锻造含碳量不超过0.9%的碳素钢和合金成分总含量不超过5%的合金钢自由锻件（以下简称锻件）。
2.1.2 一般规定①本标准规定的加工余量，不包括热处理调质余量、机械加工夹头、热处理吊挂头和试棒用料。
②本标准规定的加工余量与公差，适用于锤上以钢坯锻造的自由锻件。
采用钢锭锻造时，则余量与公差允许按本标准的数值增加15%。
③锻件的形状与位置偏差，均不得大于本标准规定的余量公差值。
④绘制锻件图时，锻件尺寸的依据是零件图或粗加工图的尺寸。
锻件图的外形用粗实线表示，零件图（粗加工图）的外形用双点划线表示，锻件的基本尺寸与公差注在尺寸线上面，而零件图（粗加工图）的尺寸注在尺寸线下面，并加括号，如图2-1所示。
⑤凡超越本标准规定范围的自由锻件，其加工余量与公差由供需双方另行协商确定。
2.1.3 名词术语①机械加工余量 为保证零件机械加工尺寸、和表面粗糙度，在零件外表面需要加工部分留一层供作机械加工用的金属，这部分称为机械加工余量。

编辑推荐

《锻造工工作手册》内容丰富、简明实用，可供从事锻造工作的工人及技师使用。

第一图书网, tushu007.com

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