第一图书网, tushu007.com

<<铜合金型线材加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<铜合金型线材加工工艺>>

13位ISBN编号：9787122065438

10位ISBN编号：712206543X

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：刘晓瑭，刘培兴，刘华鼐　编著

页数：228

字数：321000

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

内容概要

本书先介绍了铜合金型材的各种生产方法、加工原理、加工生产工艺过程和生产设备，包括孔型和孔型系统的基本知识、设计方法；型辊轧制中的塑性加工基础理论、加工工艺、力能计算、设备和装置，以及型材拉伸原理、方法、工艺过程与拉伸设备和工具。
接着介绍了铜合金线材和线坯的加工工艺、线材的拉伸加工工艺、设备和工具。
本书涵盖了国内外有关铜合金型材和线材的常用加工技术及加工工艺，也汇集了作者多年积累的工作经验，内容丰富，资料翔实，深入浅出，理论联系实际。
本书非常适合铜与铜合金生产和加工企业的技术人员使用，同时也可供大专院校冶金、材料及相关专业的师生参考。

<<铜合金型线材加工工艺>>

书籍目录

第1章 型材概述　1.1 型材的概念和分类　1.2 型材生产方案　1.3 型材坯的加工方法第2章 轧辊的孔型设计　2.1 孔型和孔型系统的基础知识　2.2 孔型设计概述　2.3 孔型设计第3章 型材的型辊轧制加工工艺　3.1 实现型辊轧制过程的条件——咬入条件　3.2 型辊轧制时的变形　3.3 型辊轧制时轧制力和电机功率的计算　3.4 型材轧制生产的加工工艺　3.5 型材轧制的典型孔型系统举例　3.6 型材轧制时的废品　3.7 型材轧机及其附属装置和辅助设备第4章 铜合金型材的拉伸加工工艺　4.1 拉伸的理论基础　4.2 型材拉伸加工方法　4.3 型材的拉伸工艺　4.4 型材拉伸时的质量控制及废品　4.5 铜合金型材拉伸时的主要设备和工具第5章 铜与铜合金线坯加工工艺　5.1 线坯的加工方法、特点和适用性　5.2 线坯轧制加工工艺　5.3 线坯连铸连轧技术和工艺第6章 铜合金线材的拉伸加工工艺第7章 铜合金线材拉伸的主要设备和工具附录1 直径0.010～0.095mm的铜及铜合金线材的横断面积及质量附录2 直径0.10～20.00mm的铜及铜合金的横断面积及质量参考文献

章节摘录

第1章 型材概述1.1 型材的概念和分类凡横断面为非圆形的、几何形状的、实心或空心的铜合金加工制品称为铜合金型材。
按照制品的横断面形状分为空心型材和实心型材或简单断面型材和复杂断面型材，也可分为三角形型材、方形型材、六角形型材、矩形型材、扇形型材。
异形管材属于空心型材，异形棒材属于实心型材。
按照制品的成分分为纯铜型材、黄铜型材、青铜型材、白铜型材等。
按照用途分为矩形波导管、空调管、内螺纹管、散热管、冷凝管、铜排、电车线、整流子等。
1.2 型材生产方案通常型材生产是采用挤压、型轧、连铸的加工方法生产的坯料，通过拉伸获得所需形状和尺寸的型材。
型材生产方案。
1.2.1 型辊轧制通常在单一的型材生产时，其坯料多是采用型辊轧制的加工方法。
型辊轧制是一种塑性加工方法，它是用一对型辊轧制的方法来加工生产各种棒材、型材和线坯。
型辊轧制的加工过程是将加热到一定温度的锭坯，通过轧辊上的孔型轧制变形，从而获得各种断面形状、尺寸精确的制品。
在铜及其合金的型辊轧制加工中，主要是生产简单断面的型材和线坯，一部分制品可作为成品供用户使用，大部分是用作拉伸加工的坯料。

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