

<<变断面异型管件无模成形工艺及控制>>

图书基本信息

书名：<<变断面异型管件无模成形工艺及控制>>

13位ISBN编号：9787811028546

10位ISBN编号：7811028549

出版时间：2010-8

出版时间：东北大学出版社

作者：夏鸿雁

页数：166

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>

<<变断面异型管件无模成形工艺及控制>>

内容概要

《变断面异型管件无模成形工艺及控制》共分9章，介绍了管材无模成形方法和最新进展，并着重介绍了管材无模成形工艺和无模成形设备，以及管材无模成形微机控制系统，可供材料成形研究和生产人员参考。

书籍目录

第1章 无模成形工艺及其应用1.1 无模成形工艺1.2 无模成形应用前景1.3 无模成形的发展历史1.4 无模成形研究概况本章参考文献第2章 管材无模拉伸设备2.1 动力及机械传动系统2.2 加热及冷却系统2.3 电气及控制系统2.4 操作步骤本章参考文献第3章 无模拉伸速度控制数学模型3.1 无模拉伸变形机制3.2 锥形管无模拉伸速度控制数学模型3.3 任意变断面管件无模拉伸速度控制模型3.4 管件无模拉伸速度控制数学模型典型应用实例3.5 管件无模拉伸加工中的分段多项式逼近算法3.6 无模拉伸数学模型实验研究本章参考文献第4章 无模拉伸速度微机控制系统4.1 步进电机微机控制的基本概念4.2 步进电机的速度控制原理4.3 步进电机的开环控制系统4.4 步进电机的闭环控制系统4.5 步进电机的速度控制电路4.6 无模拉伸速度微机控制系统本章参考文献第5章 锥形方管无模成形5.1 实验方法5.2 方管断面变形情况5.3 锥形方管锥度变化5.4 加热过程分析5.5 冷却过程分析5.6 拉伸过程分析本章参考文献第6章 异型断面锥形电柱无模拉伸工艺6.1 锥形管无模拉伸工艺特点6.2 锥形电柱无模拉伸制度设计6.3 速度控制方法和速度控制数学模型6.4 实验研究本章参考文献第7章 管材无模弯曲加工极限7.1 无模弯曲试验装置7.2 实验材料与实验条件7.3 圆管无模弯曲加工极限值研究7.4 椭圆管成形情况的研究7.5 方管成形情况的研究7.6 “十”字花管的成形实验结果本章参考文献第8章 管材无模弯曲扁平化与壁厚变化8.1 圆管扁平化与壁厚变化8.2 椭圆管扁平化与壁厚变化8.3 方管的扁平化及其结果本章参考文献第9章 管材无模拉伸变形及拉伸力的理论解析9.1 解析模型及假设条件9.2 拉伸速度场的解析9.3 应力场的分析9.4 变形区外形的确定9.5 待定参数的确定及拉伸力的计算9.6 理论计算结果及实验验证9.7 无模拉伸力能参数实验方法本章参考文献

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>