

《锻造与压铸模》

图书基本信息

书名：《锻造与压铸模》

13位ISBN编号：9787118060096

10位ISBN编号：7118060097

出版时间：1970-1

出版社：国防工业出版社

页数：188

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《锻造与压铸模》

内容概要

《锻造与压铸模》从实用角度出发,主要讲解锻造与压铸成形工艺的基础知识,重点介绍压铸模具的设计方法。锻造工艺篇,系统全面介绍了锻造成形工艺及典型的成形方法,主要包括:锻前准备、自由锻造工艺、锤上模锻、特种锻造工艺;压铸工艺及压铸模具设计篇,系统全面介绍了压铸成形基础、压铸模设计、压铸模材料与压铸机等主要内容。《锻造与压铸模》重点内容是自由锻造工艺与压铸模设计。本教材力求深入浅出,多加入实例,使实践经验融入理论教学,为模具设计专业学生扩展知识面提供理论帮助。

《锻造与压铸模》可作为普通高等学校、高职院校相关专业教材,也可作为职工培训、自学教材,对从事模具设计、材料成形等相关行业的技术人员也有重要的参考价值。

书籍目录

第一篇 锻造工艺第0章 绪论0.1 压力铸造技术与压铸模0.2 锻造技术与锻模0.3 模具技术的发展方向0.4 锻造加工金属零件的优势0.5 锻造方法分类及锻件应用范围第1章 锻前准备1.1 锻造用材料1.1.1 钢锭的内部结构1.1.2 大型钢锭的主要缺陷1.1.3 型材的常见缺陷1.2 下料方法1.2.1 剪切法1.2.2 冷折法1.2.3 锯切法1.2.4 砂轮片切割法1.2.5 气割法1.2.6 其他下料方法1.3 锻前加热1.3.1 锻前加热的目的及方法1.3.2 金属锻造温度范围的确定思考题第2章 自由锻造工艺2.1 概述2.2 自由锻造工序及锻件分类2.2.1 自由锻造工序2.2.2 自由锻件分类2.3 自由锻造基本工序分析2.3.1 墩粗2.3.2 拔长2.3.3 冲孔2.3.4 扩孔2.3.5 弯曲2.3.6 错移思考题第3章 锤上模锻3.1 锤上模锻特点及应用范围3.2 锤上模锻方式与变形特征3.2.1 开式模锻3.2.2 闭式模锻3.3 模锻件分类思考题第4章 特种锻造工艺4.1 摆动辗压4.1.1 摆动辗压的工作原理4.1.2 摆动辗压的特点4.1.3 摆动辗压的分类与应用范围4.1.4 摆动辗压工艺实例4.2 旋转锻造4.2.1 旋转锻造原理及工艺特点4.2.2 旋转锻造工艺方法分类4.2.3 旋转锻造工艺实例4.3 液态模锻4.4 等温(热模)锻造4.4.1 等温锻与热模锻原理4.4.2 等温锻造分类4.4.3 等温锻造的工艺特点4.4.4 等温锻件与模具设计的一般原则4.5 辊锻4.5.1 辊锻工艺的分类及特点4.5.2 辊锻的基本原理4.5.3 辊锻工艺与模具设计思考题第二篇 压铸工艺及压铸模具设计第5章 压铸成形基础5.1 金属成形技术5.1.1 金属液态成形技术5.1.2 压铸成形在工业生产中的重要地位5.2 压铸成形基础5.2.1 压铸的基本原理与工艺过程5.2.2 金属液充填铸型的特点5.2.3 压铸成形的优缺点5.2.4 压铸件的结构工艺性5.2.5 压铸合金及其性能简介5.3 压铸工艺参数5.3.1 压力5.3.2 速度5.3.3 时间5.3.4 温度5.3.5 压铸涂料思考题第6章 压铸模设计6.1 压铸模的结构组成6.2 压铸模零部件设计6.2.1 分型面及其选择6.2.2 成形零部件的结构设计6.2.3 成形零件工作尺寸计算6.2.4 结构零件的设计6.3 浇注系统和排溢系统的设计6.3.1 浇注系统的组成6.3.2 内浇口的分类与设计6.3.3 横浇道设计6.3.4 直浇道6.3.5 排溢系统的设计6.4 侧向分型与抽芯机构的设计6.4.1 侧向抽芯机构的分类及组成6.4.2 抽芯力与抽芯距的确定6.4.3 斜导柱侧向抽芯机构6.4.4 弯销侧向抽芯机构6.4.5 斜滑块侧向抽芯机构6.4.6 齿轮齿条侧向抽芯机构6.4.7 液压侧向抽芯机构6.5 推出机构设计6.5.1 推出机构的组成和分类6.5.2 脱模力的确定6.5.3 常用推出机构6.5.4 其他推出机构6.6 加热与冷却系统设计6.6.1 加热方法6.6.2 冷却方法思考题第7章 压铸模材料与压铸机7.1 压铸模常用材料7.1.1 压铸模材料选择应注意的问题7.1.2 压铸模主要零件的材料选用及热处理要求7.1.3 压铸模成形零件的表面强化7.2 压铸机及其选用7.2.1 压铸机的结构与工作原理7.2.2 压铸机的基本机构7.2.3 压铸机的选用7.3 国产压铸机型号及主要技术参数7.3.1 热压室压铸机7.3.2 卧式冷压室压铸机7.3.3 立式冷压室压铸机思考题参考文献

《锻造与压铸模》

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：www.tushu000.com