

<<实用冷挤压模设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<实用冷挤压模设计与制造>>

13位ISBN编号：9787111297291

10位ISBN编号：7111297296

出版时间：2010-3

出版时间：机械工业

作者：洪慎章

页数：309

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>

<<实用冷挤压模设计与制造>>

内容概要

《实用冷挤压模设计与制造》系统地介绍了冷挤压模具的设计与制造技术。全书内容包括：冷挤压基础、冷挤压件的原材料及毛坯准备、冷挤压零件设计、冷挤压工艺制订、冷挤压模具设计、冷挤压模具结构实例、冷挤压模具制造、冷挤压模具的装配及试模。

《实用冷挤压模设计与制造》以模具结构分析与制造技术为重点，结构体系新颖，技术内容全面：书中配有较多的应用实例，实用性强，能开拓思路，概念清晰易懂，便于自学。

《实用冷挤压模设计与制造》主要供从事冷挤压成形加工的工程技术人员、工人使用，也可作为相关专业在校师生的参考书和模具培训班的教材。

<<实用冷挤压模设计与制造>>

书籍目录

前言第章 冷挤压基础·冷挤压的实质及分类·冷挤压的金属流动规律·冷挤压工艺的优缺点及应用范围·冷挤压技术现状及发展方向第章 冷挤压件的原材料及毛坯准备·冷挤压用材料·常用的下料方法·毛坯软化处理·毛坯表面处理与润滑·冷挤压坯料表面预处理·磷酸盐处理·草酸盐覆层·冷挤压润滑剂第章 冷挤压零件设计·冷挤压零件的分类·毛坯尺寸计算·冷挤压的变形程度·挤压件的尺寸精度·冷挤压力的计算第章 冷挤压工艺制订·冷挤压工艺的设计内容及方法·工艺设计前的准备工作·工艺设计的主要内容和方法·成形方法的评价和估算·冷挤压工序的设计原则·冷挤压工艺方案·冷挤压工艺计算实例第章 冷挤压模具设计·冷挤压模具的分类、构造及设计方法·冷挤压模具结构设计·模具结构设计要求及内容·模具结构形式的种类·模具结构形式的确定·典型模架结构·模具工作部分的设计·组合凹模的应用及计算·模具的固定·模具的配合要求第章 冷挤压模具结构实例第章 冷挤压模具制造·概述·常规加工方法·锯削·车削加工·铣削加工·刨削加工·钻削加工·镗削加工·磨削加工·珩磨·特种加工·电火花成形加工·电火花线切割加工·电解成形加工·电解抛光·电解修磨与电解磨削·数控加工技术·数控加工技术概述·常用的数控加工方式·模具CAM技术·高速切削技术·快速制模技术·快速成形技术的基本原理与特点·快速成形技术的典型方法·模具表面技术·表面强化技术·光整加工技术·零件加工检测·模具零件加工的应用举例·成形零件的加工·模架零件的加工·导向机构零件的加工·模板类零件的加工第章 冷挤压模具的装配及试模·冷挤压模具的装配·冷挤压模具的试模附录附录A 模具材料附录B 常用压力机技术参数附录C 模具零件的加工方法参考文献

<<实用冷挤压模设计与制造>>

章节摘录

1) 横向坐标线在出口处发生了较大的弯曲, 且中间部分弯曲更剧烈。这是由于凹模与挤压金属表面之间存在摩擦力和凹模形状的变化, 致使金属在流动时外层滞后于中层的缘故。

被挤毛坯的端部横向坐标线弯曲不大。

这是由于该部分金属原来就处在凹模出口附近, 挤压时迅速向外挤出, 受摩擦及模具形状等因素影响较小的缘故。

横向坐标线的间距从挤出部分端部开始是逐渐增加的, 即 $l_3 > l_2 > l_1$ 。

这就说明挤出金属的纵向拉伸变形越来越大, 而当达到某定值 l_5 时, 间距基本上不再变化, 此时的变形已处于稳定状态。

2) 纵向坐标线挤压后也发生了较大的弯曲。

把开始向内倾斜的点阵连成A-A线, 把开始向外倾斜的点连成B-B线。

A-A线与B-B线之间所构成的区域为剧烈变形区。

A-A线以上或B-B线以下坐标线基本上不变化, 说明这些区域的金属不发生塑性变形, 只作刚性平移。

3) 在凹模出口转角D处的金属, 在挤压过程中不参与流动, 称为金属死区。

.....

<<实用冷挤压模设计与制造>>

编辑推荐

突出重点——以模具结构分析与制造技术为重点，结构体系新颖，技术内容全面。

强调实用——书中配有较多的应用实例，实用性强，能使读者举一反三。

拓展思路。

概念清晰易懂，便于自学。

<<实用冷挤压模设计与制造>>

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>