

<<卧式压铸机用压铸模69例设计应用评>>

图书基本信息

书名：<<卧式压铸机用压铸模69例设计应用评析>>

13位ISBN编号：9787111355441

10位ISBN编号：711135544X

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：田福祥

页数：165

字数：342000

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>

<<卧式压铸机用压铸模69例设计应用评>>

内容概要

本书以实用为目的，精选先进、实用的卧式压铸机用压铸模结构69例，论述了压铸工艺，模具设计思路、结构特点和工作过程。

有8个压铸模设计计算示例，展示了各典型制件的工艺计算和模具设计的详细过程。

全书11章，包括单分型面压铸模、多分型面压铸模、斜销和弯销侧向分型抽芯压铸模、斜滑块侧向分型抽芯压铸模、延时侧抽芯和二级侧抽芯压铸模、带浮动零件的压铸模、特殊和复杂侧抽芯压铸模、带典型推出和复位机构的压铸模和二次推出铸件的压铸模。

本书的实例都各有新颖独特之处，模具结构详细具体，读者设计模具时，可借鉴和参考《卧式压铸机用压铸模

69例设计应用评析》相似或相近的实例，触类旁通，借他山之石，攻我山之玉，取得事半功倍之效。

本书既可供企业的压铸模设计人员使用，也可供高等院校师生的课堂教学、课程设计和毕业设计参考。

。

书籍目录

前言

第1章 压铸工艺与压铸模基本结构

- 1.1 压铸原理与压铸机
- 1.2 压铸工艺过程、工艺参数及成型特点
- 1.3 压铸合金和压铸机的选择
- 1.4 压铸模基本结构及其组成
- 1.5 压铸模常用材料和热处理要求

参考文献

第2章 单分型面压铸模

- 2.1 平面分型鼠笼转子压铸模
- 2.2 阶梯式分型V形板压铸模
- 2.3 液压侧抽芯分电器外壳压铸模
- 2.4 1模4腔舌簧阀压铸模
- 2.5 平面分型摩托车右曲轴箱盖压铸模
- 2.6 家族式压铸模
- 2.7 阶梯式分型阀盖压铸模
- 2.8 壳体组合压铸模
- 2.9 改进的继电器支架压铸模

参考文献

第3章 多分型面压铸模

- 3.1 顺序分型机构
- 3.2 二次分型滑块切刀切断浇口余料转盘压铸模
- 3.3 二次分型斜销定模侧抽芯扭断中心浇口压铸模
- 3.4 二次分型弯销定模侧抽芯压铸模
- 3.5 三次分型复杂薄壁深筒压铸模
- 3.6 二次分型拉断余料的压铸模
- 3.7 多点浇口三次分型电机转子压铸模
- 3.8 三板式液压侧分型扭断浇口摩托车轮压铸模

参考文献

第4章 斜销和弯销侧向分型抽芯压铸模

- 4.1 斜销侧抽芯减振器接头压铸模
- 4.2 双斜销侧抽芯带轮真空压铸模
- 4.3 三斜销侧向分型抽芯不推件压铸模
- 4.4 二次分型斜销定模侧抽芯电刷端盖压铸模
- 4.5 斜销侧向分型抽芯轮毂压铸模
- 4.6 斜销侧抽组合型芯气缸体压铸模
- 4.7 斜销-对合滑块侧向分型抽芯复杂壳体压铸模
- 4.8 改进的机车门把手压铸模
- 4.9 推杆和推管卸料并捻器压铸模

参考文献

第5章 斜滑块侧向分型抽芯压铸模

- 5.1 斜滑块外侧抽芯电机定子铁芯坯压铸模
- 5.2 带止动销的纵向对分凹模脱外螺纹压铸模
- 5.3 8个斜滑块内抽芯二次分型压铸模
- 5.4 斜滑块脱间断内螺纹的压铸模

<<卧式压铸机用压铸模69例设计应用评>>

参考文献

第6章 延时侧抽芯和二级侧抽芯压铸模

- 6.1 阶梯分型弯销延时侧抽芯压铸模
- 6.2 三斜销延时侧抽芯壳体压铸模
- 6.3 滑块浮动延时侧抽芯轿车阀体压铸模
- 6.4 双斜销长距离二级侧抽芯压铸
- 6.5 斜销延时侧抽芯V形槽带轮压铸模
- 6.6 斜销-齿条-齿轮二级侧抽芯薄壁深筒件压铸模
- 6.7 二级滑块侧抽芯多孔三通零件压铸模

参考文献

第7章 特殊和复杂侧抽芯压铸模

- 7.1 动模24滑块径向分型涡轮压铸模
- 7.2 斜销-齿轴-齿条斜向抽芯浮子室体压铸模
- 7.3 推板上的弯销侧抽芯薄壁深腔壳体压铸模
- 7.4 滑块中途转动长距离侧抽芯压铸模
- 7.5 齿轮-双齿条斜向抽芯压铸模
- 7.6 弯销-斜销联合斜向抽芯压铸模
- 7.7 交叉组合弯销-活动块联合内抽芯压铸模

参考文献

第8章 带浮动零件的压铸模

- 8.1 分流器浮动的中心浇口压铸模
- 8.2 动模型芯轴向浮动的压铸模
- 8.3 定模型芯浮动和动模型芯强制浮动的压铸模
- 8.4 动、定模型芯强制复位浮动的压铸模
- 8.5 斜销侧抽芯分流锥浮动电机座压铸模
- 8.6 分流锥浮动录音机芯飞轮压铸模

参考文献

第9章 带典型推出和复位机构的压铸模

- 9.1 型芯推件带凸筋薄板压铸模
- 9.2 杠杆增力推件板卸件电机外壳压铸模
- 9.3 带活动镶块的螺旋叶片压铸模
- 9.4 一模两腔推件板推件的压铸模
- 9.5 推杆和推管推件叶轮压铸模
- 9.6 预复位的摆块和推管推件叶轮压铸模

参考文献

第10章 二次推出铸件的压铸模

- 10.1 推件板-推杆二次推出薄壁壳体压铸模
- 10.2 浮动推杆二次推出针盘铜圈压铸模
- 10.3 劈杆侧抽芯二次推件框体压铸模
- 10.4 摆杆-推管-推件板二次推件复杂壳体压铸模
- 10.5 中心浇口推管推件板二次推件压铸模
- 10.6 推杆二次推件托板压铸模

参考文献

第11章 压铸模设计计算和优化设计示例

- 11.1 中心浇口电机壳体压铸模设计
- 11.2 二次分型转子体压铸模设计
- 11.3 斜销定模空间斜抽芯曲轴箱右盖压铸模设计

<<卧式压铸机用压铸模69例设计应用评>>

11.4 斜销定模侧向分型抽芯电机风叶压铸模设计

11.5 斜销侧抽芯自行车把立管压铸模设计

11.6 扭断中心浇口二次分型端盖压铸模设计

11.7 凹模纵向四分式摩托车轮毂压铸模设计

11.8 滤座压铸模优化设计

参考文献

章节摘录

版权页：插图：1.压力压力是获得压铸件组织致密和轮廓清晰的重要因素，又是压铸区别于其它铸造方法的主要特征，其大小取决于压铸机的结构及功率。

在压铸中，压力的表示形式有压射力和比压两种。

(1) 压射力压射力是压铸机压射机构中推动压射活塞运动的力。

压射力是由泵产生压力油，并通过蓄压罐，在压射缸内通过压射活塞传递给压射冲头，进而推动金属液填充入模具型腔的力。

压射力是反映压铸机功率大小的主要参数。

压射力的大小决定于压射缸的截面积和工作液的压力。

(2) 比压室内熔融金属在单位面积上所受的力称为比压。

比压反映了熔融金属在填充时的各个阶段以及金属液流经各个不同截面时的力。

压射比压对铸件的强度和致密性影响较大，尤其对气孔率的影响十分突出。

比压在20MPa以下变化时气孔率较大且无明显变化，比压大于20MPa时，气孔率随比压的增大而直线下降。

比压高，可提高铸件强度和致密性。

但比压过高，会降低压铸模的使用寿命，增加粘模倾向，并使铸件的延伸率显著下降。

编辑推荐

《卧式压铸机用压铸模69例设计应用评析》为模具设计丛书之一。

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>