第一图书网, tushu007.com

# <<金属塑性成形技术禁忌>>

## 图书基本信息

书名：<<金属塑性成形技术禁忌>>

13位ISBN编号：9787111236351

10位ISBN编号：7111236351

出版时间：2008-7

出版时间：黄早文 机械工业出版社 (2008-07出版)

作者：黄早文 著

页数：404

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

# <<金属塑性成形技术禁忌>>

## 内容概要

《金属塑性成形技术禁忌》内容包括锻造用材下料的禁忌，毛坯加热、锻件冷却与热处理的禁忌，自由锻造的禁忌，锤上模锻的禁忌，螺旋压力机上模锻的禁忌，曲柄压力机模锻的禁忌，平锻机上模锻的禁忌，模锻后续工序的禁忌，冷挤压的禁忌，温热挤压的禁忌，专用成形工艺的禁忌，特种成形的禁忌。
讲解每种技术的禁忌时按照生产流程实际顺序安排，包括压力机的选择、模具的设计、型槽的设计、工序过程、典型零件实例加工的禁忌等。
特点是突出实用、选材广泛，结合典型实例进行分析、讲解禁忌，全面覆盖金属塑性成形技术的方方面面。

第一图书网, tushu007.com

# <<金属塑性成形技术禁忌>>

## 书籍目录

前言第1章　锻造用材下料的禁忌1.1　剪床与压力机下料的禁忌1.2　锻锤与冷折下料禁忌1.3　切割下料的禁忌第2章　毛坯加热、锻件冷却与热处理的禁忌2.1　毛坯锻前加热的禁忌2.2　锻后冷却与锻后热处理禁忌第3章　自由锻造的禁忌3.1　自由锻造基本工序的禁忌3.2　自由锻工艺规程制订的禁忌第4章　锤上模锻的禁忌4.1　锻模设计的禁忌4.2　选择制坯工步的禁忌4.3　设计制坯型槽的禁忌4.4　计算毛坯体积与选择锻锤吨位的禁忌4.5　锤锻模结构设计的禁忌4.6　锻模材料与使用维护和锻件检验的禁忌第5章　螺旋压力机上模锻的禁忌5.1　螺旋压力模锻工艺的禁忌5.2　螺旋压力机锻模设计的禁忌5.3　选择螺旋压力枫规格的禁忌第6章　曲柄压力机模锻的禁忌6.1　曲柄压力机上模锻特征的禁忌6.2　曲柄压力机锻模设计的禁忌6.3　型槽设计的禁忌6.4　计算模锻力及选择设备吨位的禁忌6.5　曲柄压力机锻模结构设计的禁忌第7章　平锻机上模锻的禁忌第8章　模锻后续工序的禁忌第9章　冷挤压的禁忌．第10章　温热挤压的禁忌第11章　专用成形工艺的禁忌参考文献

## 章节摘录

第2章　毛坯加热、锻件冷却与热处理的禁忌2.1　毛坯锻前加热的禁忌2.1.1　加热方法的禁忌1.火焰炉加热的禁忌（1）精锻挤压的毛坯不要在火焰炉中加热火焰炉加热燃料来源方便，炉子修造简单，加热费用较低，对坯料的适应范围广，但氧化严重。
由火焰炉加热后的坯料进入精锻或挤压型槽前，氧化皮不易清理干净，精锻或挤压时，氧化皮嵌入工件表层，使工件达不到精度要求而报废。
因此，对于这类高精度热成形模锻工艺，应采用快速的感应电加热或少无氧化的保护加热。

## 编辑推荐

《金属塑性成形技术禁忌》旨在为广大从事金属塑性成形与加工的工程技术人员提供可靠、翔实、准确、可参考使用的生产技术资料和数据，也可供材料成形与加工专业师生参考。

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