

<<锻造工上岗速成>>

图书基本信息

书名：<<锻造工上岗速成>>

13位ISBN编号：9787122080646

10位ISBN编号：7122080641

出版时间：2010-6

出版单位：化学工业

作者：田文彤//杨辉//曹霞

页数：218

字数：189000

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>

<<锻造工上岗速成>>

前言

锻造成形是塑性成形工程的重要组成部分，在整个工业生产中占有举足轻重的地位。锻造加工利用金属的塑性变形来提高零件的刚度和强度，可得到其他方法难以加工的或者无法加工的形状复杂的零件，加工出的毛坯或者零件表面精度高、生产效率高、易于实现大批量机械化生产，主要应用于汽车、拖拉机、矿山、航空、航天、机械制造等领域。随着近年我国工业的迅猛发展，锻造行业也取得了长足的进步，飞机上有85%，汽车上约有58%，农机上约有70%的零部件都是采用锻造工艺制造的。

锻造工作作为锻件的直接生产者，其基本素质和操作技能直接决定着产品的品质。本书是特别为锻造行业的初、中级技术工人编写的。本书结合最新的国家标准和行业标准，详细介绍了锻造工应知应会的基础知识和基本操作技能，包括认识视图，掌握各种金属的各种锻造方法、锻件的质量控制以及锻件热处理等。同时，本书提供大量经典实例配合基础知识的讲解，图文并茂、浅显易懂，便于读者理解。书中不足之处，请广大读者批评指正。

<<锻造工上岗速成>>

内容概要

本书详细介绍了锻造工应知应会的基础知识和基本操作技能，包括认识视图，掌握各种金属材料的各种锻造方法、锻件质量控制和锻件热处理。

同时，书中提供大量经典实例配合基础知识的讲解，图文并茂，浅显易懂，便于读者理解。

本书适宜初级和中级锻造工阅读。

<<锻造工上岗速成>>

书籍目录

第一章 锻造的基本知识 第一节 锻造的分类与发展趋势 第二节 锻造的基本工艺 第三节 金属加热及温度测定 第四节 锻造中的摩擦与润滑第二章 自由锻造 第一节 自由锻设备 第二节 自由锻造的基本工序 第三节 自由锻造工艺规程 第四节 锤上自由锻工艺实例 第五节 大型锻件锻造工艺实例第三章 锤上模锻 第一节 锤上模锻特点及分类 第二节 模锻件图的制定 第三节 锻锤吨位的确定 第四节 模锻工步的选择 第五节 坯料尺寸的确定 第六节 锻模模膛的设计 第七节 制坯模膛的设计 第八节 锻模结构设计 第九节 典型件模锻实例第四章 各种压力机上模锻和精密模锻 第一节 螺旋压力机上模锻及精密模锻 第二节 热模锻压力机上模锻 第三节 平锻机上模锻 第四节 机械压力机与液压机上精密模锻第五章 特种锻造 第一节 径向锻造 第二节 冷锻、温锻及等温锻造 第三节 超塑性模锻 第四节 粉末锻造 第五节 半固态触变模锻第六章 锻件的精整、热处理及质量控制 第一节 切边与冲连皮 第二节 精压与校正 第三节 锻件的冷却和热处理 第四节 锻件和坯料的清理 第五节 锻件质量检验与控制参考文献

<<锻造工上岗速成>>

章节摘录

选用轴向送进速度，应考虑到径向压下量、锻件转速以及设备能量的大小。

径向压下量小、锻件转度大，可选用较大的轴向送进速度；反之，选用较低的轴向送进速度。有时径向压下量和锻件转速允许，但因设备能量较小，也不能采用很大的轴向送进速度。

(4) 夹头速度夹头速度等于锻件每分钟的转度。

一般径向锻造机夹头的转度可调，为25~46r/min。

夹头转速影响锻件表面品质和生产率。

径向锻造机夹头转速对生产率的影响较大。

一般来说，夹头转速低，轴向送进速度也低。

为了保证整形效果，不能采用较大的轴向送进速度，因而生产率低。

所以在选择夹头转速时，应视锻件技术要求，在保证外表面品质的前提下，尽量选用较高的夹头转速，以配合采用较大的轴向送进速度，提高生产率。

(5) 锻造温度径向锻造机在进行锻打时，机器动作时间较短，锤头与锻件接触时间极短，锤头带走的热量很少，所以一般锻件的终锻温度较高。

在确定锻打坯料锻造温度范围时，对于一般常见的钢材，可以只考虑始锻温度，而不管终锻温度。

在设备能力和其他工艺参数允许的情况下，可以将始锻温度选得比一般锻造低100~150℃。

这样可以使终锻温度低些，有利于提高锻件的力学性能和表面品质。

径向锻造工艺也可采用温锻和冷锻。

采用温锻和冷锻的目的是为了避免材料氧化，提高锻件精度，达到近净成形加工，同时也提高了锻件的力学性能。

除此之外，径向锻造还应考虑其他一些工艺过程参数，如分度、延时、更正、工件调头等。

<<锻造工上岗速成>>

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>