

<<枪弹药筒制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<枪弹药筒制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787810451031

10位ISBN编号：7810451030

出版时间：1995-12

出版时间：北京理工大学出版社

作者：孙镇和

页数：283

字数：448000

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>

<<枪弹药筒制造工艺学>>

内容概要

本书是根据兵器专业指导委员会通过的“枪弹、药筒冲压工艺学”教学大纲编著而成的。本课程的基础是冲压工艺（含冷挤压）与冲模设计。

本书主要介绍枪弹各元件和火炮药筒的冲压工艺与模具设计，枪弹的装配与性能试验。

全书共分八章，第一章孟子制造，介绍冲压、冷挤和热挤法制造各种孟子的方法。

第二章变薄引伸原理，详细地介绍了各种变薄引伸的基本原理和力学分析。

第三章药筒（弹壳）制造，介绍药筒制造工艺及模具设计（含模具CAD）。

第四章弹头零件制造。

第五章热处理。

第六章表面处理。

第七章枪弹装配。

第八章枪弹药筒的检验与验收，并介绍射击试验中出现的质量问题及原因分析。

本书是枪弹，药筒专业的工艺课教材，也是一本关于变薄引伸的专著。

可作为冲压与模具专业技术人员的参考书，也可供军工和民用专业从事变薄引伸件制造的（如炮弹弹体、火箭弹、高压气瓶、煤气罐等）工程技术人员参考。

<<枪弹药筒制造工艺学>>

书籍目录

绪言第一章 孟子制造 1.1 概述 1.2 冲孟 1.3 冷挤孟 1.4 热挤孟 1.5 覆铜钢板制造第二章 变薄引伸原理 2.1 概述 2.2 变薄引伸变形过程的力学分析 2.3 总引伸应力与引伸力的确定 2.4 变薄引伸的加工极限 2.5 多模变薄引伸的力学分析 2.6 单模连续引伸的力学分析 2.7 变薄冲孟的变形力学分析第三章 药筒(弹壳)制造 3.1 工艺过程综述 3.2 工艺设计 3.3 药筒材料 3.4 毛坯尺寸确定 3.5 末次引伸模具设计 3.6 末前次引伸模具设计 3.7 中间各道引伸模具设计 3.8 计算机辅助多模引伸模具设计 3.9 计算机辅助药筒末前引伸模具设计 3.10 弹壳的打凹与平底 3.11 药筒的压锥及压底 3.12 收口 3.13 切口 3.14 冲传火孔 3.15 弹壳的检验与验收第四章 弹头零件制造 4.1 弹头壳制造 4.2 铅件制造 4.3 钢心制造 4.4 斜轧基础知识 4.5 斜轧钢心第五章 热处理 5.1 再结晶退火 5.2 低碳钢的淬火与调质 5.3 低温退火 5.4 无氧化加热(保护炉气)第六章 表面处理 6.1 概述 6.2 表面净化处理 6.3 磷化处理 6.4 钝化 6.5 电泳涂漆第七章 枪弹装配 7.1 弹头装配工艺 7.2 燃烧剂与曳光管 7.3 弹头装配的主要工序 7.4 枪弹底火制造 7.5 成弹装配工艺 7.6 成弹装配的主要工序第八章 枪弹药筒验收与主要质量问题分析 8.1 枪弹的验收 8.2 靶场射击试验 8.3 枪弹射击试验中出现的弹壳质量问题及其原因分析 8.4 枪弹射击试验中出现的弹头质量问题及其原因分析 8.5 枪弹射击试验中出现的底火质量问题及其原因分析 8.6 药筒的验收试验 8.7 药筒验收时出现的质量问题及其原因分析参考文献 8.7

<<枪弹药筒制造工艺学>>

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>