

<<金属材料的冷弯成形加工>>

图书基本信息

书名：<<金属材料的冷弯成形加工>>

13位ISBN编号：9787113130671

10位ISBN编号：7113130674

出版时间：2011-6

出版时间：中国铁道出版社

作者：张瑞平

页数：178

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>

<<金属材料的冷弯成形加工>>

内容概要

《金属材料的冷弯成形加工》的作者张瑞平结合自己多年的教学科研工作并参考了冷弯成形的相关资料，编写了这本《金属材料的冷弯成形加工》。

本书在编写过程中遵循“系统、专业、实用”的原则，理论联系实际，介绍了多种冷弯成形方法，包括原始的手工成形到最新的柔性加工。

同时，本书对大同市工业攻关科技项目“对称式三辊卷板机预弯装置的研制”做了设计说明和总结。

《金属材料的冷弯成形加工》可供从事金属加工的技术人员、操作人员和相关专业师生参考。

<<金属材料的冷弯成形加工>>

书籍目录

第1章 塑性弯曲成形概述1.1 塑性加工的特点1.2 塑性弯曲加工的分类1.3 弯曲加工的技术现状及发展趋势第2章 金属材料塑性加工理论2.1 金属材料的塑性2.2 点的应力状态2.3 点的应变状态2.4 金属的塑性变形过程和屈服条件2.5 塑性变形时应力与应变的关系2.6 变形抗力与加工硬化第3章 板料的滚弯3.1 滚弯的原理特点及设备发展3.2 卷板工艺分析及其基本理论3.3 三辊卷板机3.4 四辊卷板机3.5 两辊弯曲3.6 卷板工艺参数的应用3.7 滚弯的操作及注意事项3.8 滚弯的外形缺陷3.9 锥形件的滚弯第4章 筒形件直边的处理4.1 剩余直边的形成4.2 消除直边的方法概述4.3 在专用预弯机上弯曲4.4 利用预弯模消除圆筒体直边4.5 三辊卷板机不预弯卷圆的工艺方法4.6 双曲率成形工艺消除直边4.7 对称式三辊卷板机配套预弯装置的设计4.8 板料预弯机的结构设计4.9 预弯机的实体结构第5章 板料的压弯5.1 压弯的变形特点及回弹5.2 最小弯曲半径5.3 弯曲件坯料尺寸和弯曲力的计算5.4 弯曲工艺及工序安排5.5 弯曲模的设计5.6 压弯的操作及注意事项第6章 折弯6.1 折弯的种类6.2 折弯工艺6.3 折弯设备6.4 提高折弯机折弯精度的措施6.5 折弯机的发展趋势第7章 型材管材的弯曲7.1 弯曲加工的方式7.2 横断面形状和壁厚的变化7.3 型钢的滚弯7.4 型钢的绕弯7.5 型材弯曲过程易产生的缺陷和问题7.6 弯管7.7 拉弯第8章 冷弯成形轧机简介8.1 冷弯成形轧机的生产特点及应用8.2 冷弯成形轧机的组成8.3 辊弯成形设备的分类8.4 国内外辊弯成形技术发展现状及趋势第9章 手工成形9.1 板料手工弯曲成形9.2 型钢手工弯曲9.3 圆管手工弯曲9.4 收边第10章 金属材料的冷弯特性10.1 合理选材10.2 金属材料的最小弯曲半径10.3 钢铁材料的冷弯特性10.4 非铁金属的冷弯特性参考文献

<<金属材料的冷弯成形加工>>

编辑推荐

随着科学技术的不断发展和进步，冷弯成形产品在工业生产、日常生活中得到越来越多的使用，在汽车、建筑、管道、家居用品中随处可见。大件如建筑屋顶、门窗、汽车的骨架、车身以及各种输送管道，小件如货架、电器产品、文具等。面对冷弯产品不断增长的需求，冷弯技术也在高速发展，但是专业的、系统的冷弯成形的相关资料并不很多，从专业角度去了解、阐述这些产品的加工过程的专业书籍也鲜见不多。

<<金属材料的冷弯成形加工>>

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>