

<<冷弯成型技术手册>>

图书基本信息

书名：<<冷弯成型技术手册>>

13位ISBN编号：9787122029522

10位ISBN编号：7122029522

出版时间：2000-1

出版时间：请自查

作者：.

页数：474

字数：648000

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>

<<冷弯成型技术手册>>

内容概要

原著作者是本行业国际著名专家，从事冷弯成型技术50多年，有丰富的生产实践经验。

书中内容按照生产实际需要编排，涉及冷弯成型工艺技术的方方面面：轧机、冲切模具、周边设备、轧辊设计、原材料、工艺润滑、带材处理、产品设计、设备安装调试、成型过程中的材料特性、设备选型与安全生产、生产率和成本分析等。

本书的特点是注重实用性，未涉及较深的理论探索和学术研究，给出了大量的工程图例、数据表格和照片材料，列出的公式浅显易懂，便于工程技术人员应用。

本书可供从事板金属成型的生产、成型设备制造、科研开发的有关工程技术人员、科研人员、管理人员阅读，也可供材料成型与控制专业的师生参考。

<<冷弯成型技术手册>>

作者简介

George T.Halmos, 咨询工程师, 从1979年起担任加拿大多伦多的Delta工程公司总裁。
1950年毕业于布达佩斯工业大学的机械工程专业。
在中欧最大的材料研究所担任了4年研究工程师。
从1950年至1956年同时担任布达佩斯工业大学的讲师。
1957年参加了在大多伦多的Alcan所属的设计项目。
随后的17年在加拿大最大的板金属制造公司 (West-Rosco Ltd.) 担任项目工程师, 随后担任项目经理和总工程师。
1976年, 加入B&K机械国际公司, 担任冷弯成型部的总经理。
他参加了加拿大钢铁建筑工程研究会、加拿大钢管研究会、加拿大标准公制委员会, 还是数个专业协会的会员和注册的咨询工程师。
先后写作了50篇关于冷弯成型的论文, 在100多次的冷弯成型专业会议上做过讲演。
现在板金属制造技术特别是冷弯成型方面的研发提供咨询和技术服务、管理指导和操作培训课程, 服务对象包括从小工厂到世界上最大的制造公司。

<<冷弯成型技术手册>>

书籍目录

第1章 冷弯成型概述 1.1 金属应用的简史 1.2 板金属的成型 1.3 冷弯成型概述 1.4 冷弯成型基本要求 1.4.1 客户满意 1.4.2 制造厂的基本要求第2章 冷弯成型轧机 2.1 概述 2.2 轧机的类型 2.2.1 悬臂式轧机 2.2.2 双端式轧机 2.2.3 通轴双端式轧机 2.2.4 标准轧机(传统轧机) 2.2.5 双层轧机 2.2.6 成组快换式(板式、盒式)轧机 2.2.7 并列轧机 2.2.8 拉料成型轧机 2.2.9 螺旋管轧机 2.2.10 车载轧机 2.2.11 特种轧机 2.3 轧机的构成 2.3.1 轧机床身 2.3.2 机架(牌坊) 2.3.3 轴 2.3.4 驱动 2.3.5 辅辊和插入式立辊道次 2.3.6 道次间导引 2.3.7 矫直头 2.3.8 润滑系统 2.3.9 轴肩定位 2.3.10 在轧机中安装其他装置 参考文献第3章 冲切与模具加速装置 3.1 概述 3.1.1 冲切能力 3.1.2 一般冲床组成及定义 3.1.3 冲击、振动和地基 3.2 机械冲床 3.2.1 四柱式下曲柄冲床 3.2.2 冲切力 3.2.3 力、能源、转矩、飞轮、电动机 3.3 气动冲床 3.4 液压冲床 3.5 关于冲床和冲模采购、安装的信息和尺寸 3.6 旋转冲切和其他剪切、冲压设备 3.6.1 旋转装置 3.6.2 旋转切断装置 3.6.3 火焰切割、等离子切割、激光切割及其他切割方法 3.7 移动模加速器 3.7.1 气动冲模加速器 3.7.2 气液增力系统 3.7.3 齿条和小齿轮 3.7.4 滚珠丝杠 3.7.5 凸轮机构 3.7.6 钢带/产品 3.7.7 插销装置 3.7.8 模具加速器的其他应用 3.7.9 模具复位弹簧 推荐阅读材料第4章 冷弯成型生产线上的辅助加工 4.1 辅助加工 4.2 矫直 4.2.1 矫直的必要性 4.2.2 矫直的基本原则 4.2.3 矫直辊 4.2.4 矫直模第5章 轧辊设计第6章 材料第7章 润滑第8章 卷带的加工、材料处理与工厂布局第9章 冷弯成型的产品设计第10章 设备安装、轧辊调试、维护和故障处理第11章 金属板带的冷弯成型特性第12章 冷弯成型线的采购、教学和培训第13章 安全第14章 提高冷弯成型线的效率和案例研究第15章 特种与未来的冷弯成型技术

<<冷弯成型技术手册>>

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>