

<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

图书基本信息

书名：<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

13位ISBN编号：9787502406370

10位ISBN编号：7502406379

出版时间：1995-11

出版时间：冶金工业出版社

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>

<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

内容概要

内容提要

《轻合金挤压工具与模具》分上、下两册。

全书系统地阐述了轻合金

挤压用工具与模具的特点、分类、工作原理与工作条件；工模具材料及其选择原则；工模具的设计原理与方法；工模具的制造工艺及设备。

根据我

国的生产实践，书中分别以不同用途和不同结构的轻合金挤压用工模具的设计计算、强度校核、装卸与维修等方面做了详细的论述。

此外，对工

模具设计与制造的发展新方向以及提高工模具使用寿命的途径等书中也进行了深入的分析 and 讨论。

全书以我国多年来的生产经验和科研成果为主体，同时综述了国外的有关资料。

全书共9章。

上册包括绪论、工模具的工作条件、材料的合理选择。

工具与模具的设计等内容；下册包括工模具的制造、CAD/CAM技术、使用与修正、提高使用寿命的途径及科学管理等内容。

本书可供从事金属材料及其加工行业的生产、科研、设计、应用等部门的工程技术人员使用，亦可供其他各工业部门的有关工程技术人员以及机械专业的师生参考。

<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

书籍目录

目录 (下册)

第六章 挤压工模具制造

第一节 挤压工模具的加工特点及其对制模技术的要求

第二节 常用工模具材料及坯料准备

一、常用挤压工模具材料

二、坯料的熔炼与铸造

三、坯料的锻造技术要求和工艺要素

四、锻坯的进厂检验

第三节 挤压工模具制造方法及主要设备

一、挤压工模具的制造方法

二、制模工艺流程

三、主要制模设备

第四节 机械加工制模技术

一、车床加工

二、铣床加工

三、磨床加工

四、钳工加工

第五节 电加工制模技术

一、电加工制模概述

二、电火花成型加工

三、电火花线切割加工

四、霍市森 (Hobson) 加工法

五、电加工后的研磨加工与去应力处理

第六节 工模具的热处理

一、挤压工模具热处理的特点

二、主要热处理工序及典型的热处理设备

三、常用工模具钢的性能及热处理工艺特点

四、工模具的特殊热处理工艺

五、工模具热处理质量控制

六、典型热处理工艺曲线实例

第七章 挤压工模具的电子计算机辅助设计 (CAD) 和辅助制造 (CAM)

第一节 概述

一、CAD/CAM的基本概念

二、CAD/CAM的基本内容和基本方法

三、CAD/CAM的特点及发展趋势

四、CAD/CAM在轻合金挤压加工中的应用

第二节 挤压工模具的CAD/CAM技术

一、发展历史与现状

二、应用情况

三、硬件与软件

四、挤压工模具CAD/CAM技术的优点及发展前景

第三节 挤压工模具CAD/CAM系统的应用举例

一、美国伯特尔哥伦布实验室研究的技术

二、日本JAPT数控系统

三、英国BNF挤压模辅助设计系统

<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

- 四、美国沃伯格 (Oberg) 精密模具数控加工系统
- 五 国内通用交互式微机CAD系统及其应用
- 六、苏联用电子计算机设计扁挤压型材模例
- 七 苏联用电子计算机设计舌型模举例
- 八、挤压模具最佳轮廓曲线的计算机模拟实验研究
- 九、预应力多层挤压筒和组合模具的优化设计
- 第八章 挤压工模具的使用与修正
 - 第一节 挤压工模具的合理使用
 - 一、挤压筒的使用规范
 - 二、挤压轴的使用规范
 - 三、穿孔系统的使用规范
 - 四、挤压模具的使用规范
 - 第二节 挤压工模具的失效形式与损坏原因
 - 一、大型基本工具的失效与损坏
 - 二、穿孔系统的失效与损坏
 - 三、模具的失效与损坏
 - 第三节 模具的修正
 - 一、修模原理
 - 二、修模方法
 - 三、修模工具
 - 四、实心型材模的修正
 - 五、空心型材模的修正
 - 六、阶段变断面型材模的修正
 - 七、试模、修模与氮化
 - 第四节 大型基本工具的修理
 - 一、挤压筒的维修
 - 二、挤压轴的维修
 - 三、穿孔系统的维修
 - 第五节 挤压工具的翻新
 - 第六节 挤压工模具的报废
 - 一、模具的报废
 - 二、大型工具的报废
- 第九章 挤压工横具的科学管理与提高使用寿命的途径
 - 第一节 挤压工模具的科学管理
 - 一、建立科学的管理制度
 - 二、加强全面质量管理，不断提高工模具质量
 - 三、建立工模具质量管理（控制）点 严密监视全过程的质量
 - 四、工模具设计的定型化、规范化和最优化
 - 五、不断提高工模具的专业化 标准化水平
 - 六、网络计划管理技术
 - 七、工模具生产过程的科学管理
 - 八、生产周期、使用寿命、价格分析与生产成本管理
 - 九、制模车间生产体制管理
 - 十、挤压工模具的行业管理
 - 第二节 工模具使用寿命的基本概念
 - 一、挤压工模具的使用寿命
 - 二、工模具失效分析与鉴定...

<<轻合金挤压工具与模具(下册)>>

第三节 影响挤压工模具使用寿命的主要因素

第四节 提高工模具使用寿命的主要途径

- 一、合理设计工模具
- 二、合理选择工模具材料
- 三、提高热处理和表面处理质量
- 四、提高工模具的加工质量，延长工模具的使用寿命
- 五、改进设备结构和挤压工艺条件 改善工作环境
- 六、合理使用与维护工模具
- 七、加强全面质量管理，建立健全工模具的科学管理制度

附录一 各国最常用的变形铝合金牌号对照表

附录二 最常用的变形镁合金化学成分表

附录三 各国最常用的钛合金化学成分表

附录四 常用工模具钢材各国近似牌号对照表

附录五 黑色金属硬度换算表（国标GB1172 74）

附录六 常用工模具钢的热处理制度与硬度参照表

附录七 常用工模具钢的硬度与回火温度的对照表

附录八 合金元素对工模具火花特征的影响

附录九 国外挤压工模具CAD/CAM系统举例

附录十 本书中常用单位换算表

附录十一 国外H系列热作模具钢的热处理工艺

附录十二 国外H系列热作模具钢的使用硬度

附录十三 国外H系列热作模具钢的常温及600 的力学性能

附录十四 某些型材模的设计举例

附录十五 各国常见挤压机系列及挤压筒规格、比压范围

参考文献

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>