第一图书网, tushu007.com

<<挤压工艺及模具>>

图书基本信息

书名：<<挤压工艺及模具>>

13位ISBN编号：9787502557270

10位ISBN编号：750255727X

出版时间：2004-8

出版时间：第1版 (2004年8月1日)

作者：翟德梅

页数：265

字数：425000

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

<<挤压工艺及模具>>

内容概要

挤压技术是一种发展迅速的高效、优质、低损耗的少/无切屑加工工艺，是材料塑性加工领域的一个重要分支。
本书系统介绍了挤压工艺及模具的基本理论和基本设计方法，并列举了很多成功的实例，总结了作者多年来从事挤压技术的科研及教学工作经验。
全书共分十三章，主要内容包括：挤压的基本原理、挤压毛坯的制备、毛坯的表面处理及润滑、冷挤压力的计算、冷挤压工艺设计、冷挤压模具、挤压设备、温热挤压、模具型腔挤压、特种挤压工艺及模具、挤压件质量分析、模具失效与提高其使用寿命的途径，挤压工艺规程编制。
每章均附有许多加工实例，便于读者熟悉挤压技术的全过程，既掌握一般的基本理论，又了解当前生产中实际问题的解决途径。
本书可作为高等学校模具设计与制造工业和塑性成形工艺设备专业的教材，也可供相关专业的工程技术人员参考。

<<挤压工艺及模具>>

书籍目录

概论　一、挤压基本类型　二、挤压技术的特点　三、挤压技术的发展第一章 挤压的基本原理　第一节 挤压的变形过程　第二节 挤压变形时的应力与应变　第三节 挤压时金属的流动　第四节 挤压变形后金属的组织和性能第二章 毛坯的制备　第一节 挤压用材的选择　第二节 毛坯的切割　第三节 冷挤压毛坯的软化处理第三章 冷挤压毛坯的表面处理及润滑　第一节 碳钢和低合金钢的磷化处理　第二节 草酸盐处理　第三节 钢毛坯的润滑　第四节 有色金属的表面处理与润滑第四章 冷挤压力的计算　第一节 冷挤压力的确定　第二节 影响单位挤压力的主要因素　第三节 冷挤压变形力的计算　第四节 冷挤压变形力的测定第五章 冷挤压工艺设计　第一节 挤压件图的设计　第二节 毛坯尺寸计算　第三节 许用变形程度　第四节 冷挤压件的尺寸精度及表面粗糙度　第五节 挤压零件分类　第六节 冷挤压变形工序设计　第七节 典型冷挤压件工艺介绍第六章 冷挤压模具　第一节 冷挤压模具结构分析　第二节 工作零件设计　第三节 组合凹模的设计　第四节 卸件和顶出装置的设计　第五节 承压垫板的设计　第六节 模具导向装置的设计第七章 挤压设备　第一节 冷挤压变形力-行程曲线分析　第二节 挤压工艺对设备的要求　第三节 挤压设备的选用　第四节 主要挤压机介绍第八章 温热挤压　第一节 挤压温度选择　第二节 温热挤压的润滑　第三节 温热挤压的挤压力　第四节 温热挤压模具　第五节 温热挤压件的尺寸精度和表面粗糙度　第六节 温热挤压的加热方法　第七节 温热挤压工艺实例第九章 模具型腔挤压　第一节 模具型腔挤压特点　第二节 挤压型腔的结构工艺性　第三节 型腔挤压压力的确定　第四节 型腔挤压用的坯件　第五节 型腔挤压时的润滑　第六节 型腔挤压的基准凸模　第七节 模具套圈的设计　第八节 挤压型腔精度　第九节 典型模具的型腔挤压第十章 特种挤压工艺及模具　第一节 等温挤压　第二节 静压挤压　第三节 高速挤压第十一章 挤压件质量分析　第一节 挤压件的经济精度和表面粗糙度　第二节 挤压件表面常见缺陷和疵病　第三节 典型形状挤压件的质量分析　第四节 主要金属材料挤压的质量分析　第五节 冷挤压零件的力学性能第十二章 模具失效与提高模具使用寿命的途径　第一节 检查模具失效的方法　第二节 凸模的早期失效　第三节 凹模的早期失效　第四节 预应力圈的早期失效　第五节 模具垫板的早期失效　第六节 影响模具早期失效的原因　第七节 提高挤压模具的工作寿命第十三章 挤压工艺规程编制　第一节 挤压工艺规程编制的内容和步骤　第二节 典型零件的挤压工艺规程编制参考文献

第一图书网, tushu007.com

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