

<<机械制造加工工艺标准汇编（锻压）>>

图书基本信息

书名：<<机械制造加工工艺标准汇编（锻压卷下）>>

13位ISBN编号：9787506652537

10位ISBN编号：7506652536

出版时间：2009-6

出版时间：中国标准出版社

作者：中国标准出版社第三编辑室，全国锻压标准化技术委员会 编

页数：571

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>

<<机械制造加工工艺标准汇编（锻压）>>

内容概要

机械工业标准是组织产品生产、交货和验收的技术依据，是促进产品质量提高的技术保障，是企业获得最佳经济效益的重要条件。

企业在生产经营活动中推广和应用标准化技术，认真贯彻实施标准，对缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本至关重要，对增强企业的市场竞争能力和发展规模经济都将产生重要影响。

先进的制造加工工艺是造就高品质、高附加值产品的基础，装备制造业的发展需要机械加工工艺的保障。

为推进机械制造加工工艺标准的贯彻实施，满足广大读者对标准文本的需求，中国标准出版社第三编辑室和全国锻压标准化技术委员会对机械制造工艺中锻压专业的最新标准文本按类别进行了系统汇编，出版了《机械制造加工工艺标准汇编 锻压卷》。

本卷收集了截至2008年底批准发布的现行标准109个，其中，国家标准56个，机械行业标准53个，分上、下册出版。

上册内容为锻造、安全、能耗、环保；下册内容为冲压、金属压力变形试验方法、大型锻件。

鉴于所收录标准的发布年代不尽相同，本卷对标准中所涉及到的有关量和单位的表示方法未做改动。

本卷收集的国家标准的属性已在目录上标明（GB或GB/T），年号用四位数字表示。

由于其中部分国家标准是在清理整顿前出版的，现尚未修订，故标准的正文仍保留原样，其属性以目录上标明的为准（标准正文的“引用标准”中标准的属性请读者注意查对）。

机械行业标准的属性与年号类同。

书籍目录

冲压 GB/T 8845 2006 冲模术语 GB/T 13914—2002 冲压件尺寸公差 GB/T 13915—2002 冲压件角度公差 GB/T 13916—2002 冲压件形状和位置未注公差 GB/T 15055—2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差 GB/T 15825.1—2008 金属薄板成形性能与试验方法 第1部分:成形性能和指标 GB/T 15825.2—2008 金属薄板成形性能与试验方法 第2部分:通用试验规程 GB/T 15825.3—2008 金属薄板成形性能与试验方法 第3部分:拉深与拉深载荷试验 GB/T 15825.4 2008 金属薄板成形性能与试验方法 第4部分:扩孔试验 GB/T 15825.5—2008 金属薄板成形性能与试验方法 第5部分:弯曲试验 GB/T 15825.6—2008 金属薄板成形性能与试验方法 第6部分:锥杯试验 GB/T 15825.7 2008 金属薄板成形性能与试验方法 第7部分:凸耳试验 GB/T 15825.8 2008 金属薄板成形性能与试验方法 第8部分:成形极限图(F1D)测定指南 GB/T 16743—1997 冲裁间隙 JB/T 4129—1999 冲压件毛刺高度 JB/T 4378.1 1999 金属冷冲压件结构要素 JB/T 4378.2—1999 金属冷冲压件通用技术条件 JB/T 4381—1999 冲压剪切下料未注公差尺寸的极限偏差 JB/T 5109-2001 金属板料压弯工艺设计规范 JB/T 6054 2001 冷挤压件工艺编制原则 JB/T 6058—1992 冲模用钢及其热处理技术条件 JB/T 6959 1993 金属板料拉深工艺设计规范 JB/T 8930-1999 冲压工艺质量控制规范 JB/T 9175.1—1999 精密冲裁件结构工艺性 JB/T 9175.2 1999 精密冲裁件质量 JB/T 9176—1999 冲压件材料消耗工艺定额编制方法 JB/T 9180.1 1999 钢质冷挤压件公差 JB/T 9180.2 1999 钢质冷挤压件通用技术条件 金属压力变形试验方法 GB/T 228—2002 金属材料室温拉伸试验方法 GB/T 229—2007 金属材料夏比摆锤冲击试验方法 GB/T 232—1999 金属材料弯曲试验方法 GB/T 235—1999 金属材料厚度等于或小于3 mm薄板和薄带反复弯曲试验方法 GB/T 238—2002 金属材料线材反复弯曲试验方法 GB/T 239—1999 金属线材扭转试验方法 GB/T 241—2007 金属管液压试验方法 GB/T 242—2007 金属管扩口试验方法 GB/T 244—2008 金属管弯曲试验方法 GB/T 245—2008 金属管卷边试验方法 GB/T 246—2007 金属管压扁试验方法 GB/T 2039—1997 金属拉伸蠕变及持泵试验方法 GB/T 4156—2007 金属材料薄板和薄带埃里克森杯突试验 GB/T 4337—2008 金属材料疲劳试验旋转弯曲方法 GB/T 4338—2006 金属材料高温拉伸试验方法 GB/T 5027—2007 金属材料薄板和薄带塑性应变比(r 值)的测定 GB/T 5028—1999 金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数(n 值)试验方法 GB/T 7314—2005 金属材料室温压缩试验方法 GB/T 10128—2007 金属材料室温扭转试验方法 GB/T 13239—2006 金属材料低温拉伸试验方法 大型锻件 JB/T 6393—1992 大型锻件用合金工具钢 JB/T 6394—1992 大型锻件用碳素工具钢 JB/T 6395—1992 大型齿轮、齿圈锻件 JB/T 6979—1993 大中型钢质锻制模块(超声波和夹杂物)质量分级 JB/T 7032—2001 大型全纤维曲轴锻件 JB/T 8705—1998 50MW以下汽轮发电机无中心孔转子锻件技术条件 JB/T 8706—1998 50~200MW汽轮发电机无中心孔转子锻件技术条件 JB/T 8707—1998 300MW以上汽轮机无中心孔转子锻件技术条件 JB/T 8708—1998 300 600MW汽轮发电机无中心孔转子锻件技术条件 JB/T 8888—1999 环芯法测量汽轮机、汽轮发电机转子锻件残余应力的试验方法 JB/T 9020—1999 大型锻造曲轴的超声波检验 JB/T 9021—1999 汽轮机主轴和转子锻件的热稳定性试验方法 JB/T 10265 2001 水轮发电机用上下圆盘锻件技术条件

编辑推荐

《机械制造加工工艺标准汇编(锻压卷下)》由中国标准出版社出版。

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>