

<<锻工技能快速入门>>

图书基本信息

书名：<<锻工技能快速入门>>

13位ISBN编号：9787534573989

10位ISBN编号：753457398X

出版时间：2010-6

出版时间：凤凰出版传媒集团，江苏科学技术出版社

作者：上海市职业指导培训中心

页数：254

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>

<<锻工技能快速入门>>

前言

进入21世纪后,随着新一轮经济增长周期的到来,经济发展将跨上一个新的平台。其中,以先进制造业为主的第二产业对我国国民经济的飞速发展起到非常重要的作用;制造业的迅速发展,为国民经济和社会发展作出了重要的贡献,成为我国经济腾飞的强劲引擎。根据联合国工业发展组织公布的《工业发展报告2002 / 2003》,我国制造业增加值占世界制造业的6.3%,位居美国、日本和德国之后,排名世界第4位。

随着我国工业化进程的加速、产业结构的调整和升级,经济发展对高质量技能型人才的需求不断扩大。

然而,技能型人才短缺已是不争的事实,并日益严重,这已引起中央领导和社会各界广泛关注。

面对技能型人才短缺现象,政府及各职能部门快速作出反应,采取措施加大培养力度,鼓励各种社会力量倾力投入技能型人才培养领域。

同时,社会上掀起尊重技能型人才的热潮,营造出一个有利于技能型人才培养与成长的轻松、和谐的社会环境。

<<锻工技能快速入门>>

内容概要

进入21世纪后，随着新一轮经济增长周期的到来，经济发展将跨上一个新的平台。其中，以先进制造业为主的第二产业对我国国民经济的飞速发展起到非常重要的作用；制造业的迅速发展，为国民经济和社会发展作出了重要的贡献，成为我国经济腾飞的强劲引擎。根据联合国工业发展组织公布的《工业发展报告2002 / 2003》，我国制造业增加值占世界制造业的6.3%，位居美国、日本和德国之后，排名世界第4位。

<<锻工技能快速入门>>

书籍目录

第一单元 锻造基础知识课题一 锻造概述课题二 金属塑性变形课题三 黑色金属课题四 有色金属第二单元 坯料的加热处理课题一 锻件常用热处理工艺课题二 金属锻造温度的确定课题三 金属的加热规范课题四 金属的少氧化及无氧化加热第三单元 自由锻课题一 概述课题二 自由锻工序课题三 自由锻工艺过程课题四 自由锻件结构设计第四单元 模锻课题一 概述课题二 锻件图设计课题三 锤用模锻课题四 其他模锻第五单元 模锻的后续工序课题一 切边与冲孔课题二 校正和精压课题三 表面清理课题四 锻件品质检验第六单元 冷锻课题一 概述课题二 冷锻用原材料与制坯课题三 毛坯的表面处理及润滑课题四 冷锻工：艺课题五 温挤压技术参考文献

<<锻工技能快速入门>>

章节摘录

切边和冲孔通常在切边压力机或摩擦压力机上进行，对于特大的锻件，如100kN（10t）以上锤生产的锻件可采用液压机切边。

切边模和冲孔模主要由冲头（凸模）和凹模组成。

切边时，锻件放在凹模洞口上，在冲头的推压下，锻件的飞边被凹模剪切，同锻件分离。

由于冲头、凹模之间有间隙，在剪切过程中伴有弯曲、拉伸现象。

通常切边冲头推压锻件，只起传递压力的作用，而凹模的刃口起剪切作用。

但有时冲头与凹模同时起剪切作用。

冲孔时，情况相反，冲孔凹模只起支承锻件的作用，冲孔冲头起剪切作用。

切边和冲孔分为热切、热冲和冷切、冷冲两种。

热切和热冲与模锻工序在同一火次，即模锻后立即切边和冲孔。

冷切和冷冲则是在模锻件冷却以后集中在常温下进行。

热切和热冲所需的压力比冷切、冷冲小得多，为后者的20%，同时，锻件在热态下切边和冲孔，具有较好的塑性，不易产生裂纹。

冷切、冷冲的优点是劳动条件好，生产率高，冲切时锻件走样小，凸凹模的调整和修配比较方便。

缺点是所需设备吨位大，锻件易产生裂纹。

综上所述，对大、中型锻件，高碳钢、高合金钢、镁合金锻件，以及切边后还需采用热校正、热弯曲的锻件，应采用热切、热冲。

含碳量低于0.45%的碳钢或低合金钢的小型锻件以及非铁合金锻件，可进行冷切、冷冲。

<<锻工技能快速入门>>

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>