

<<锻压手册>>

图书基本信息

书名：<<锻压手册>>

13位ISBN编号：9787111034704

10位ISBN编号：7111034708

出版时间：1996-08

出版时间：机械工业出版社

作者：机械工程学会

页数：905

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>

## <<锻压手册>>

### 内容概要

本卷共分九篇，其内容包括锻造前的准备（锻造用原材料加热、力学分析、摩擦与润滑）、自由锻、锤上模锻、压力机上模锻、特种锻造、回转锻造、锻后精整与热处理、锻件质量控制、技术经济分析、安全技术与环境保护、数值模拟与CAD等内容。

## &lt;&lt;锻压手册&gt;&gt;

## 书籍目录

概论概述第一章 锻造的分类与发展趋势第一节 锻造的分类第二节 锻造的发展趋势第二章 算料和下料第一节 算料第二节 下料第三章 金属加热及温度测量第一节 金属加热目的及加热方法第二节 金属加热时物理性质和力学性能的变化第三节 金属锻造温度范围的确定第四节 金属加热时间的计算第五节 金属加热时温度的测量参考文献第四章 金属塑性成形力学分析与过程模拟第一节 应力与应变第二节 塑性变形力学分析的基本前提第三节 变形力解析的主要方法第四节 塑性成形过程中的物理模拟和数据模拟参考文献第五章 金属塑性变形时的流动应力第一节 流动应力的测定方法第二节 影响流动应力的因素第三节 常用金属材料的流动应力参考文献第六章 金属塑性成形中的摩擦与润滑第一节 塑性成形中的摩擦及其特点第二节 塑性成形中的摩擦系数第三节 塑性成形时润滑的分类第四节 典型成形工序用的润滑剂参考文献第二篇 自由锻造概述第一章 锤上自由锻造第一节 自由锻造的基本工序第二节 工艺过程的制定第三节 锤上自由锻工艺举例参考文献第二章 液压机上自由锻第一节 大锻件的生产特点第二节 锻造用钢锭第三节 钢锭与钢坯加热第四节 大锻件主要变形工序的特点第五节 液压机自由锻工艺装备第六节 大锻件锻后冷却和热处理第七节 大型锻造工艺实例参考文献第三章 合金钢和有色合金锻造特点第一节 莱氏体高合金工具钢的锻造第二节 不锈钢锻造第三节 高温合金锻造第四节 铝合金锻造第五节 镁合金锻造第六节 铜合金锻造第七节 钛合金参考文献第三篇 锤上模锻概述第一章 模锻件图的制订参考文献第二章 模锻锤上模锻第一节 锻锤吨位的确定第二节 模锻工步选择及坯料计算第三节 终锻及预锻模膛第四节 制坯模膛设计第五节 切断模膛第六节 锻模的结构第七节 镶块锻模成组模锻工艺特点第八节 典型件模锻示例参考文献第四篇 各种压力机上模锻概述第一间 螺旋压力机上模锻第一节 螺旋压力机上模锻第二节 各类锻件的工艺及模具特点第三节 锻模的设计特点第四节 设备公称压力的选择第二章 热模锻压力机上的模锻第一节 热模锻压力机上模锻特点与应用第二节 锻件分类与工艺分析第三节 热模锻压力机上模锻工步设计与坯料选择第四节 热模锻压力机上模锻力计算第五节 热模锻压力机上模锻的模架第六节 热模锻压力机上模锻的锻模结构与模膛设计第七节 热模锻压力机上模锻工艺实例第三章 平锻机上模锻第一节 平锻机模锻特点及其应用第二节 墩粗(聚集)规则第三节 平锻工步设计第四节 平锻模膛和凸模、凹模镶块第五节 平锻模结构第六节 典型锻件的工艺及其模具设计第五篇 特种成形概述第一章 冷锻与温锻第一节 冷锻第二节 温锻参考文献第二章 内高压成形第一节 内高压成形的原理、特点及应用第二节 失效形式和主要工艺参数的确定第三节 模具结构和润滑第四节 内高压成形设备参考文献第三章 等温锻造与超塑性锻造第一节 等温锻造与超塑性锻造的特点与分类第二节 等温锻造与超塑性锻造的材料及工艺规范第三节 等温锻造超塑性锻造的材料及工艺规范

## <<锻压手册>>

### 媒体关注与评论

为了提高我国机械电子行业的工艺水平，推动企业技术进步，满足科研、生产发展的需要，中国机械工程学会于1993年组织编进行修订，增补新内容，删去技术陈旧的部分，压缩用量少且各行业已有相应标准的内容。

修订后的本手册内容以国内生产实践经验和科研成果为主，同时吸收一些国外的新的先进经验和科学技术，使其更具有实用性、科学性、先进性和全面性。

本手册共分3卷，第1卷锻造、第2卷冲压、第3卷锻压车间设备。

<<锻压手册>>

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>