

<<金属材料成型与模具>>

图书基本信息

书名：<<金属材料成型与模具>>

13位ISBN编号：9787502587659

10位ISBN编号：7502587659

出版时间：2006-8

出版时间：化学工业出版社

作者：葛正浩

页数：284

字数：477000

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>

<<金属材料成型与模具>>

内容概要

本书介绍除冲压以外其他几种主要的金属材料成型工艺及模具设计方法，包括金属压铸成型及模具；粉末冶金模具；锻压成形工艺及模具；冷挤压成形工艺及模具等内容。

金属压铸成形及模具介绍压力铸造的基本概念、压铸零件的设计、压铸机、压铸模的设计。

粉末冶金模具讲述粉末冶金模具设计原理与方法、模具结构设计、模具主要零件设计与制造。

锻压成形工艺及模具介绍金属材料锻压成型的基础；模锻工艺基础锻造设备简介、锤上模锻、压力机上模锻。

冷挤压成形工艺及模具等内容介绍冷挤压的基本原理、材料选用、冷挤压力计算、冷挤压工序、毛坯制备及模具设计、温热挤压技术。

本书可作为高等院校材料成型及控制工程、模具设计与制造、机械设计制造及自动化等专业学生的教材或教学参考书，也可作为模具设计和制造技术人员的参考书。

<<金属材料成型与模具>>

书籍目录

| | | | |
|-------------------|--------------------|---------------------|--------------------|
| 第1章 压力铸造的基本概念 | 1.1 压铸工艺过程及其特点 | 1.1.1 压铸工艺过程 | 1.1.2 压铸的特点 |
| 1.2 压铸的类型 | 1.2.1 热压室压铸 | 1.2.2 冷压室压铸 | 1.3 压铸合金 |
| 1.3.1 对压铸用合金的基本要求 | 1.3.2 常用压铸合金及其主要性质 | 1.3.3 压铸用合金的选择 | 1.4 压铸工艺过程的控制因素 |
| 1.4.1 压力 | 1.4.2 速度 | 1.4.3 温度 | 1.4.4 时间 |
| 1.5 压铸生产 | 1.5.1 生产准备 | 1.5.2 压铸用涂料 | 1.5.3 操作要点 |
| 习题第2章 压铸零件设计 | 2.1 压铸零件的设计要求 | 2.1.1 结构上的主要要求 | 2.1.2 壁厚 |
| 2.1.3 筋 | 2.1.4 铸造斜度 | 2.1.5 圆角 | 2.1.6 孔 |
| 2.1.7 螺纹 | 2.1.8 图案、文字和符号 | 2.1.9 嵌件 | 2.2 压铸零件的工艺性 |
| 2.2.1 与分型的关系 | 2.2.2 预留顶杆位置 | 2.2.3 孔的有关工艺要求 | 2.2.4 加工余量 |
| 2.3 尺寸精度和表面要求 | 2.3.1 长度 | 2.3.2 一般要求的角度 | 2.3.3 压铸件的表面要求 |
| 习题第3章 压铸机 | 3.1 压铸机的结构形式及特点 | 3.1.1 热压室压铸机 | 3.1.2 立式冷压室压铸机 |
| 3.1.3 卧式冷压室压铸机 | 3.1.4 全立式压铸机 | 3.2 常用压铸机的型号和主要技术参数 | 3.3 压铸机的结构组成 |
| 3.3.1 合模机构 | 3.3.2 压射机构 | 3.4 压力泵、储压罐和工作液 | 3.4.1 压力泵 |
| 3.4.2 储压罐 | 3.4.3 工作液 | 习题第4章 压铸模设计 | 4.1 压铸模的组成与基本结构 |
| 4.1.1 压铸模的组成 | 4.1.2 压铸模的基本结构 | 4.2 分型面 | 4.2.1 分型面的作用及类型 |
| 4.2.2 铸件在模具内的位置 | 4.3 浇注系统 | 4.3.1 浇注系统的组成 | 4.3.2 浇注系统对填充条件的影响 |
| 4.3.3 浇注系统的形式 | 4.3.4 浇注系统的设计 | 4.4 排溢系统 | 4.4.1 溢流槽 |
| 4.4.2 排气道 | 4.5 成型零件及其材料的选用 | 4.5.1 成型零件的镶拼 | 4.5.2 成型零件的固定 |
| 4.5.3 成型尺寸的确定 | 4.5.4 成型表面的粗糙度 | 4.5.5 模具成型零件的常用材料 | |
| 第5章 粉末冶金模具 | 第6章 金属锻造成形基础 | 第7章 模锻设计基础及锻造设备简介 | 第8章 锤上模锻 |
| 第9章 压力机上模锻 | 第10章 冷挤压 | 参考文献 | |

<<金属材料成型与模具>>

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>