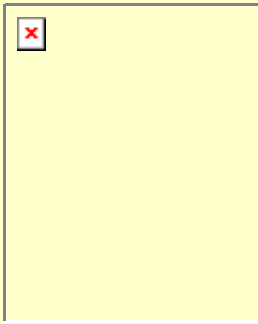


本期封面



2002年3期

栏目:

DOI:

论文题目: 工艺参数对简单断面型钢辊弯成型过程的影响

作者姓名: 韩志武 刘才 陆卫平 任露泉 佟金

工作单位: 吉林大学生物与农业工程学院, 长春 130025

通信作者: 韩志武

通信作者Email: hanzhiwu@public.cc.jl.cn

文章摘要: 采用B3样条有限条法研究成型工艺参数(似口弯曲角增量、带材厚度、材料屈服极限、翼缘长度、腹板宽度和机架间距等)对槽钢辊弯成型过程带材边部纵向薄膜应变峰值的影响. 带材边部纵向薄膜应变峰值随着弯曲角增量、带材厚度、材料屈服极限、翼缘长度和腹板宽度增加而增加, 随着机架间距的增大而减小. 研究结果与辊弯成型过程中观察到的现象完全一致.

关键词: 辊弯成型, 成型参数, 槽钢, 有限条法

分类号: TG312, 0242. 21

关闭