

首页

机构

成果

学者

国科学院机构知识库网格

登录 注册

Chinese Academy of Sciences Institutional Repositories Grid

CAS IR Grid / 金属研究所 / 中国科学院金属研究所

镁合金薄壁件两步骤热冲锻成形方法及成形模具

文献类型: 专利

作者 宋鸿武, 张士宏, 陈岩 and 程明

发表日期 2012-06-27

专利国别 中国

专利类型 发明专利

权利人 中国科学院金属研究所

中文摘要 本发明涉及镁合金的锻造加工技术,尤指一种具有复杂外型结构(如:螺丝柱、加强筋、卡扣、 铰接凸缘等)镁合金薄壁件(如:笔记本外壳等)的两步骤热冲锻成形方法及其专用模具。采用两 步骤冲锻成形,初步冲锻为局部复杂结构聚集材料,形成预定的镁合金薄壁件外壳半成品,最终冲 锻形成镁合金薄壁件外壳,镁合金薄壁件两步骤热冲锻成形模具分别是两步骤热冲锻成形的初 锻模具与终锻模具。本发明可以制备带有如螺丝柱、加强筋、卡扣、铰接凸缘等复杂结构的镁 合金笔记本外壳,相比一步直接冲锻成形,减小冲锻压力,降低设备吨位要求,同时提高模具使用寿 命,解决镁合金笔记本外壳冲锻成形压力大的问题,同时解决由于巨大压力带来的后续问题。

公开日期 2012-06-27

语种 中文

专利申请号 CN102513485A

源URL [http://210.72.142.130/handle/321006/66187] 👢

专题 金属研究所_中国科学院金属研究所

推荐引用方式 宋鸿武, 张士宏, 陈岩 and 程明. 镁合金薄壁件两步骤热冲锻成形方法及成形模具. 2012-06-27.

GB/T 7714

除非特别说明,本系统中所有内容都受版权保护,并保留所有权利。

» 欧盟学术资源开放存取平台 |» CALIS高校机构知识库 |» 台湾学术机构典藏 |» 香港机构知识库整合系统 | 网站地图 | 意见反馈

□版权所有@2023 中国科学院 - 运行维护: 中国科学院兰州文献情报中心/中国科学院西北生态环境资源研究院 - Powered by CSpace

陇ICP备2021001824 号-8

🕲 甘公网安备 62010202001088号

入库方式: OAI收割 来源: 金属研究所

浏览 下载 收藏 118 0 0

其他版本

0931-8270076 发送邮件