

<<实用冲压工艺及模具设计>>

图书基本信息

书名：<<实用冲压工艺及模具设计>>

13位ISBN编号：9787111229421

10位ISBN编号：7111229428

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：洪慎章

页数：297

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>

<<实用冲压工艺及模具设计>>

内容概要

《实用冲压工艺及模具设计》全面系统地介绍了冲压工艺及模具设计技术。内容包括冲压变形的基本原理、冲裁、弯曲、拉深、其他冲压工艺、板料特种成形技术、冲压设备、冲压常用材料、冲模CAD、冲压工艺设计等方面。

《实用冲压工艺及模具设计》以突出工艺分析和模具结构设计为重点，结构体系新颖，技术内容全面；书中配有丰富的数据、图表及标准模架，实用性强，能开拓思路，概念清晰易懂，便于自学。

<<实用冲压工艺及模具设计>>

书籍目录

前言第1章 概论1.1 冲压加工的特点及生产中的地位1.2 冲压工艺的分类1.3 冲压工艺国内外现状及其发展方向第2章 冲压变形的基本原理2.1 金属塑性变形的基本概念2.2 冲压应力应变状态2.3 板料冲压成形性能及其试验方法第3章 冲裁3.1 冲裁过程的分析3.2 冲裁间隙3.3 凸模与凹模刃口尺寸计算3.4 冲压力及压力中心计算3.5 冲裁件的排样3.6 冲裁模结构3.6.1 冲裁模的分类3.6.2 典型冲裁模的结构分析3.7 冲裁模零件设计3.7.1 冲裁模零件的分类3.7.2 工作零件3.7.3 卸料、顶件及推件零件3.7.4 弹簧和橡胶的选择3.7.5 定位零件3.7.6 导向零件与标准模架3.7.7 模柄及支撑、固定零件3.8 精密冲裁3.9 其他冲裁模3.9.1 聚氨酯橡胶冲裁模3.9.2 硬质合金冲裁模3.9.3 锌基合金冲裁模3.9.4 非金属材料冲裁模第4章 弯曲4.1 弯曲方法及其变形分析4.2 弯曲件展开尺寸计算4.3 弯曲力、顶件力及压料力4.4 弯曲件的工序安排4.5 弯曲模典型结构4.6 弯曲模工作部分尺寸设计第5章 拉深5.1 拉深件分类及其变形分析5.2 拉深件的缺陷5.3 拉深件设计5.3.1 拉深件工艺性5.3.2 毛坯尺寸计算5.3.3 拉深系数5.3.4 拉深次数与工序尺寸计算5.4 压边力、压边装置及拉深力5.5 拉深模典型结构5.6 拉深凸、凹模设计5.6.1 拉深凸、凹模结构5.6.2 凸、凹模圆角半径及间隙5.6.3 凸、凹模工作部分尺寸及公差5.7 非直壁旋转体件的拉深5.8 盒形件的拉深5.9 其他拉深方法5.9.1 变薄拉深5.9.2 软模拉深5.9.3 差温拉深5.9.4 带料连续拉深5.10 拉深辅助工序第6章 其他冲压工艺6.1 翻边与翻孔6.2 胀形6.3 缩口6.4 旋压6.5 起伏成形6.6 校平与整形第7章 板料特种成形技术7.1 电磁成形7.2 爆炸成形7.3 电水成形7.4 超塑性成形7.5 激光冲击成形第8章 冲压设备8.1 冲压设备的类型8.2 设备类型的选择8.3 设备规格的选择第9章 冲压常用材料9.1 冲压材料的基本要求9.2 材料的种类及规格9.3 冲压用新材料及其性能9.4 板料的剪切第10章 冲模CAD10.1 冲模CAD系统的构成10.2 现代冲模CAD技术10.2.1 冲裁模CAD系统10.2.2 多工位连续模具的CAD技术第11章 冲压工艺设计11.1 冲压工艺规程11.2 冲压工艺过程11.3 冲压件的工艺性附录附录A 冲压常用材料的性能和规格附录B 几种冲压设备的技术规格附录C 金属冲压件未注公差尺寸的极限偏差附录D 冲压件的常见缺陷及解决方法附录E 常用冲模材料及热处理要求附录F 冲模零件的精度、公差配合及表面粗糙度附录G 几种冲模模架附录H 中外主要模具用材料对照表参考文献

<<实用冲压工艺及模具设计>>

编辑推荐

《实用冲压工艺及模具设计》主要可供从事冲压生产的工程技术人员、工人使用，也可作为相关专业在校师生及研究人员的参考书和模具培训的教材。

<<实用冲压工艺及模具设计>>

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>