

<<汽车冲模技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车冲模技术>>

13位ISBN编号：9787118039306

10位ISBN编号：7118039306

出版时间：2005-10

出版时间：国防工业出版社

作者：王新华

页数：284

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>

<<汽车冲模技术>>

内容概要

汽车冲模的设计与制造是一项技术含量较高的系统工程。

《汽车冲模技术》适应汽车生产的需要，介绍了汽车冲模的先进技术及实例典型，内容包括汽车覆盖件冲模、厚板件冲模、小（无）间隙冲裁模、小批量生产用冲模及汽车冲模技术资料等内容。内容新、实用性和可操作性强，是高级蓝领学习实用技术的良师益友。

<<汽车冲模技术>>

书籍目录

第一篇 典型汽车冲模技术第一章 概论第一节 冲压技术在汽车制造业占有重要地位第二节 汽车工业中的冲模及冲模生产的特性第三节 冲模的分类第二章 汽车覆盖件冲模第一节 概述第二节 拉伸模第三节 修边模第四节 翻边模第五节 CAD / CAM技术在汽车覆盖件冲模设计与制造中的应用第三章 厚板件冲模第一节 汽车车架纵梁冲模第二节 汽车车架横梁冲模第三节 汽车活动备胎架冲模第四节 汽车车轮轮辐、轮辋冲模第五节 汽车桥壳成形模第六节 汽车刹车底板冲模第七节 厚板件冲模设计与制造要点第四章 小(无)间隙冲裁模第一节 小(无)间隙冲裁模设计要点第二节 小(无)间隙冲裁模设计要点第三节 小(无)间隙冲裁模制造要点第五章 精冲模第一节 概述第二节 精冲模典型结构第三节 精冲模设计与制造要点第四节 精冲模具的安装和调试第六章 几项新技术使用的模具第一节 四方形凸焊螺母镢凸点模第二节 自冲螺母(冲孔螺母)冲铆模第三节 TOx(气液增加)连接模第七章 小批量生产用冲模第一节 橡胶板冲裁模第二节 低熔点合金成形模第三节 锌基合金模第二篇 汽车冲模技术资料第八章 冲压件的工艺性第一节 冲裁件的工艺性第二节 弯曲件的工艺性第三节 拉伸件的工艺性第四节 精冲件的工艺性第九章 冲压工艺参数第一节 冲裁工艺参数第二节 弯曲工艺参数第三节 拉伸工艺参数第四节 成形工艺参数第五节 立体压制工艺参数第十章 冲模零件的强度第一节 凸模、凹模和凸凹模的强度第二节 材料的许用应力第三节 几种零件的许用载荷第十一章 公差与配合第一节 标准公差数值第二节 汽车冲压件未注公差尺寸的极限偏差第三节 冲模零件的表面粗糙度和配合要求第四节 精冲模的配合公差第十二章 冲模材料及热处理第一节 冲模零件的材料及热处理硬度选择第二节 冲模常用材料的化学成分第三节 冲模常用材料热处理工艺参数第四节 典型模具钢的锻造和热处理第十三章 冲压用材料标准第一节 黑色金属第二节 有色金属第三节 非金属材料的抗剪强度第十四章 压力机技术参数第一节 曲柄压力机第二节 液压机第三节 精冲压力机附录参考文献

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>