

<<冷冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787302157458

10位ISBN编号：7302157456

出版时间：2007-8

出版时间：清华大学

作者：王金龙

页数：300

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>

<<冷冲压工艺与模具设计>>

内容概要

本书根据全国高等职业技术教育机电教材编委会的要求,以及高职高专应用型人才培养的目标,按照高职高专模具设计和制造专业的基本要求,吸取了现代职业教育教学改革的最新成果,结合编者多年从事专业教学和生产实践的经验编写而成。

全书内容共分6章,包括冷冲压概论、冲裁工艺与模具设计、弯曲工艺与模具设计、拉深工艺与模具设计、成形工艺与模具设计和冷挤压工艺与模具设计简介等。

另外,本书各章前均指出重点和难点内容,各章后均附有习题与练习,以利于学生牢固掌握书中所介绍的知识。

本书是高等职业技术学院机械制造、模具设计、数控加工和机电一体化等专业的教学用书,也可供从事机械制造、模具设计、数控加工和机电一体化等工作的工程技术人员参考使用。

<<冷冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第1章 冷冲压概论 1.1 冷冲压基本工序及模具 1.1.1 冲压概念 1.1.2 冲压工艺分类及模具 1.2 冲压变形的理论基础 1.2.1 金属塑性变形的概念 1.2.2 影响塑性及变形抗力的主要因素 1.2.3 成分与组织对金属塑性变形的影响 1.2.4 变形温度对金属塑性变形的影响 1.2.5 变形速度对金属塑性变形的影响 1.2.6 应力应变状态及其对金属塑性变形的影响 1.3 冲压材料 1.3.1 材料的冲压成形性能 1.3.2 板料的冲压成形性能试验 1.3.3 对冲压材料的基本要求 1.4 冲压设备 1.4.1 曲柄压力机的用途和分类 1.4.2 曲柄压力机的工作原理与结构组成 1.4.3 曲柄压力机的主要技术参数 1.4.4 曲柄压力机的型号习题与练习第2章 冲裁工艺与模具设计 2.1 冲裁变形过程分析 2.1.1 冲裁变形过程 2.1.2 冲裁断面特征 2.2 冲裁间隙 2.2.1 冲裁间隙对冲裁件断面质量的影响 2.2.2 冲裁间隙对冲裁件尺寸精度的影响 2.2.3 冲裁间隙对冲裁力、卸料力推料力、顶件力的影响 2.2.4 冲裁间隙对模具寿命的影响 2.2.5 合理间隙值的确定 2.3 冲裁模刃口尺寸计算 2.3.1 凸、凹模刃口尺寸计算原则 2.3.2 凸、凹模刃口尺寸的计算 2.4 冲压力及压力中心计算 2.4.1 冲压力计算 2.4.2 压力中心计算 2.5 冲裁件的工艺性 2.6 排样 2.6.1 冲裁排样 2.6.2 搭边值和条料宽度的确定 2.6.3 材料利用率的计算 2.7 精密冲裁 2.8 模具设计 2.8.1 工艺方案的确定 2.8.2 模具类型的确定 2.8.3 模具主要零部件的设计 2.9 冲裁模的设计步骤 2.10 冲裁模设计实训 2.10.1 实训(一)第3章 弯曲工艺与模具设计第4章 拉深工艺与模具设计第5章 成形工艺与模具设计第6章 冷挤压工艺与模具设计简介参考文献

<<冷冲压工艺与模具设计>>

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>