

<<冲压工工艺>>

图书基本信息

书名：<<冲压工工艺>>

13位ISBN编号：9787504573728

10位ISBN编号：7504573728

出版时间：2009-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：鄂冰，李捷 编写

页数：328

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>

<<冲压工艺>>

内容概要

本书内容包括冲压概念、冲压设备、冲裁基础知识，以及冲裁、弯曲、拉深和其他冲压方法的工艺与模具的介绍。

冲压生产中的安全性是一个大问题，书中对冲压安全生产提出了具体要求。

本书按照冷冲压行业从业人员的职业特点，在系统、全面的前提下，突出重点而实用的技术，帮助读者学习掌握冷冲压加工的核心技术。

在编写过程中，尽可能地做到直观、易懂、清晰、简明，以便于教学和学习的开展。

本书是在全国就业训练机械类统编教材的基础上改编而成的，原书由张宝堂编写，王德拥审稿。

本书可供职业学校、在职培训及自学使用，也可供从事冲压工作的相关人员参考。

<<冲压工艺>>

书籍目录

第一章?总论 § 1—1?冲压加工与发展趋势 § 1—2?冲压加工的特点与分类 § 1—3?常用冲压材料及毛坯准备 § 1—4?冲压设备 § 1—5?冲压件工艺过程的设计 习题第二章?冲裁基础知识 § 2—1?冲裁过程及冲裁断面特征 § 2—2?影响冲裁件质量的因素 § 2—3?冲裁间隙 § 2—4?凸、凹模刃口尺寸的计算 § 2—5?冲裁力、卸料力、推件力和顶件力 § 2—6?冲裁排样 § 2—7?非金属材料的冲裁 习题第三章?冲裁模 § 3—1?冲裁模的分类与结构 § 3—2?冲裁模零件分类 § 3—3?冲裁模的典型结构 § 3—4?冲裁模的安装与使用 § 3—5?冲裁件质量分析 § 3—6?精密冲裁 习题第四章?弯曲工艺与弯曲模 § 4—1?弯曲变形的过程及特点 § 4—2?弯曲件的工艺性及工序安排 § 4—3?弯曲件毛坯长度的确定 § 4—4?弯曲模的典型结构 § 4—5?弯曲件质量分析 习题第五章?拉深工艺与拉深模 § 5—1?拉深工艺分析 § 5—2?直壁圆筒形件拉深变形 § 5—3?拉深模的典型结构 § 5—4?拉深件质量分析 习题第六章?其他冲压方法及模具 § 6—1?校平和整形 § 6—2?胀形与起伏 § 6—3?翻边与缩口 § 6—4?其他冲压工艺 习题第七章?冲压操作实例 § 7—1?落料和冲孔加工实例 § 7—2?弯曲件加工实例 § 7—3?拉深件加工实例第八章?冲压安全生产知识 § 8—1?冲压生产的安全性 § 8—2?冲压生产的安全管理 习题附录A?金属冷冲压件通用技术条件(JB/T 4378?2—1999)附录B?冲模技术条件(GB/T 14662—2006)附录C?模具安装、调试及取卸作业规范附录D?机械压力机安全技术要求参考文献

<<冲压工工艺>>

编辑推荐

《冲压工工艺》可供职业学校、在职培训及自学使用，也可供从事冲压工作的相关人员参考。

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>