

<<冲压成形理论及技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压成形理论及技术>>

13位ISBN编号：9787561234747

10位ISBN编号：7561234740

出版时间：2012-9

出版时间：吴诗惇，李淼泉 西北工业大学出版社 (2012-09出版)

作者：吴诗惇，李淼泉

页数：335

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>

<<冲压成形理论及技术>>

内容概要

《材料科学与工程高等学校教材：冲压成形理论及技术》共分9章，详细阐述了板料的冲压成形理论及技术，介绍了板料冲压性能与成形极限、冲裁、弯曲、拉深、冷挤压、成形与新技术、计算机在冲压成形工艺及模具设计中的应用以及冲压成形设备等。

<<冲压成形理论及技术>>

书籍目录

绪论第1章 板料冲压性能及成形极限 1.1 板料冲压性能试验 1.2 板料机械性能指标与冲压性能之间的关系 1.3 板料的成形极限 1.4 常用材料的冲压性能 思考题一第2章 冲裁 2.1 冲裁变形过程分析 2.2 凸模与凹模的间隙 2.3 凸模和凹模刃口尺寸的计算 2.4 冲裁力计算与降低冲裁力的方法 2.5 冲裁件的工艺分析与设计 2.6 其他冲裁方法 思考题二第3章 冲裁模 3.1 概述 3.2 典型冲裁模结构 3.3 主要冲裁模零件的设计 3.4 其他冲裁模 3.5 模具的压力中心与封闭高度 思考题三第4章 弯曲 4.1 弯曲变形过程分析 4.2 最小弯曲半径 4.3 弯曲力矩与弯曲力的计算 4.4 弯曲件的回弹 4.5 弯曲毛坯尺寸的计算 4.6 弯曲件的工艺分析与设计 4.7 典型弯曲模结构 4.8 弯曲模工作部分尺寸的计算 4.9 弯管加工 思考题四第5章 拉深 5.1 拉深变形过程与应力应变状态 5.2 拉深变形过程分析 5.3 压边力、拉深力与拉深功的计算 5.4 圆筒形件的拉深 5.5 其他形状工件的拉深 5.6 其他拉深方法 5.7 拉深件的工艺分析及设计 5.8 大型覆盖件的拉深 思考题五第6章 成形及其新技术 6.1 胀形 6.2 翻边 6.3 缩口与扩口 6.4 校形 6.5 旋压 6.6 成形新技术 思考题六第7章 冷挤压 7.1 冷挤压的概念 7.2 冷挤压的基本原理 7.3 冷挤压用金属材料 7.4 冷挤压的变形程度 7.5 冷挤压的变形力 7.6 冷挤压毛坯的制备 7.7 冷挤压模具及设计 思考题七第8章 冲压成形CAAD 8.1 冲压成形CAD的概念 8.2 冲压成形工艺的计算机判定 8.3 计算机辅助排样最优化 8.4 连续模工位的布置 8.5 模具顶杆的布置 8.6 冲模零件的自动设计 思考题八第9章 冲压成形设备 9.1 冲压设备的分类及型号表示方法 9.2 曲柄压力机 9.3 双动拉深压力机 9.4 精冲压力机 9.5 数控液压折弯机 思考题九附录 附录一 国家标准法定计量单位与公制的换算 附录二 公差等级新旧国家标准对照表 附录三 冲压常用公差与配合的新旧国家标准对照表 附录四 冲裁件的工艺计算及模具设计 附录五 拉深件的工艺计算及模具设计 附录六 冷挤压件的工艺计算及模具设计参考文献

<<冲压成形理论及技术>>

编辑推荐

吴诗惇、李森泉主编的这本《冲压成形理论及技术》结合先进材料冲压成形技术的研究成果，主要介绍冲压成形基本概念与理论、冲压成形关键技术、设计方法与设备。

同时，书中配以思考题，附录介绍了相关的国家标准和典型冲压成形工艺设计案例，以便于读者理解和掌握冲压成形技术。

本书读者对象主要是相关专业的大中专院校师生以及从事冲压成形研究和生产的科技工作者。

<<冲压成形理论及技术>>

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>