

<<冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787562937241

10位ISBN编号：7562937249

出版时间：2012-9

出版时间：武汉理工大学出版社

作者：陆茵 编

页数：268

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>

## <<冲压工艺与模具设计>>

### 内容概要

《高职高专机电类专业规划教材：冲压工艺与模具设计》冲裁过程；冲裁力和压力中心的计算；冲裁排样设计；凸、凹模刃口尺寸计算；冲裁工艺设计；冲裁工艺方案的确定；冲模的设计要求；冲模的主要零部件；项目实施；接触片落料模冲裁工艺分析与工艺方案确定等。

## <<冲压工艺与模具设计>>

### 书籍目录

导论项目1 冲压的认知1.1 项目分析1.2 相关知识1.2.1 冷冲压现状与发展方向1.2.2 冲压分类1.2.3 冲压用板料1.2.4 压力设备1.3 项目实施1.3.1 参观冲压工厂1.3.2 冲模、冲床、原材料的感性认知1.4 知识拓展1.4.1 冲压基础知识1.4.2 冲压行业的生产管理和安全思考题项目2 冲裁模具设计2.1 项目导入2.2 相关知识2.2.1 冲裁过程2.2.2 冲裁力和压力中心的计算2.2.3 冲裁排样设计2.2.4 凸、凹模刃口尺

章节摘录

- 4.2.1.2 影响拉深过程的因素 影响拉深过程的因素有： (1) 凸缘部分材料的相对厚度  
凸缘部分的相对厚度，即为 $t / (D-d)$ 。  
凸缘相对厚度越大，即说明 $t$ 较大而 $(D-d)$ 较小，即变形区较窄较厚，因此抗失稳能力强，稳定性好。
- (2) 切向压应力 的大小 拉深时 的值决定于变形程度，变形程度越大，需要转移的  
剩余材料越多，加工硬化现象越严重。
- (3) 材料的力学性能 板料的屈强比小，则屈服极限小，变形区内的切向压应力也相对减小  
。
- (4) 凹模工作部分的几何形状 凸模与凹模

## <<冲压工艺与模具设计>>

### 编辑推荐

《高职高专机电类专业规划教材：冲压工艺与模具设计》适用于冲压工艺和冲模设计人员参考，也可供大专院校的师生参考。

<<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>