

<<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：9787564012625

10位ISBN编号：7564012625

出版时间：2008-2

出版时间：北京理工大学出版社

作者：魏春雷

页数：329

字数：404000

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

本书力求反映电力电子技术器件、电路、应用方面的新技术，注重实用电路及其应用的介绍。全书共8部分，分别是整流电路、有源逆变电路、直流斩波电路、交流调压电路、无源逆变电路、变频电路、软开关技术、电力电子应用技术等。在文字叙述和配备图例方面力求通俗易懂，深入浅出。每章附有复习思考题。

本书可作为高等院校相关专业的教学用书，也可供从事电力电子技术的工程技术人员参考。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第一章 概述

思考题

第二章 冲压变形基础

第一节 力与变形

第二节 塑性变形时应力与应变的关系

第三节 材料的冲压成形性能及加工硬化现象

思考题

第三章 冲裁

第一节 冲裁过程的分析

第二节 冲裁模间隙

第三节 凸、凹模刃口尺寸的计算

第四节 排样

第五节 冲裁力

第六节 冲裁模分类及结构分析

第七节 冲裁模零部件结构

第八节 冲裁件的工艺性

思考题

第四章 弯曲

第一节 弯曲变形过程

第二节 最小弯曲半径

第三节 弯曲件的回弹

第四节 弯曲件的工艺计算

第五节 弯曲力的计算和设备选择

第六节 弯曲件的工艺性和工序安排

第七节 弯曲模工作部分设计

第八节 弯曲模的典型结构

思考题

第五章 拉深

第一节 圆筒形件拉深的变形过程

第二节 圆筒形件拉深的工艺计算及模具设计

第三节 特殊形状零件的拉深

第四节 矩形件的拉深

第五节 其他拉深方法及辅助工艺

思考题

第六章 其他冲压成形工艺

第一节 胀形

第二节 翻边

第三节 缩口

第四节 校形与整形

第五节 旋压

思考题

第七章 多工位级进模的设计

第一节 概述

第二节 多工位级进模的排样设计与工位安排

第三节 多工位级进模常用装置

<<冲压工艺与模具设计>>

第四节 多工位级进模设计实例

思考题

第八章 冲压工艺设计及案例分析

第一节 工艺方案的制定

第二节 冲压工艺实例

参考文献

<<冲压工艺与模具设计>>

章节摘录

第一章 概述 内容简介： 本章讲述冲压及模具的概念；冲压的特点、发展及应用；冲压工序的分类及基本冲压工序。

目的与要求： 1. 掌握冲压及模具的概念。

2. 了解冲压的特点、发展及应用。

3. 掌握冲压工序的分类，认识基本冲压工序。

重点： 冲压及模具的概念，冲压的特点、发展及应用，冲压工序的分类。

难点： 冲压基本工序。

一、冲压概念 冲压：利用冲压模具（凸模与凹模及结构附件）安装在压力机（如冲床、油压机等设备）或其他相关设备上，对材料（在常温下）施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得一定形状和尺寸零件的一种加工方法。

冲压不仅可以加工金属材料，而且还可以加工非金属材料。

冲压模具：用于实现冷冲压工艺的一种工艺装备，简称工装。

冲压加工的三要素：合理的冲压工艺、先进的模具、高效的冲压设备。

冲压加工的三要素是决定冲压质量、精度和生产效率的关键因素，是不可分割的。

先进的模具只有配备先进的压力机和合理的冲压工艺，才能充分发挥作用，做出一流产品，取得较高的经济效益。

二、冲压工序的分类 冲压工艺按其变形性质可分为分离工序与成形工序两大类，每一类中又包括许多不同的工序，如冲裁方面的工序，弯曲方面的工序，拉深方面的工序，成形方面的工序等，统称基本工序，见表1-1。

.....

<<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>