

<<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：9787811149401

10位ISBN编号：7811149400

出版时间：2008-11

出版时间：电子科技大学出版社

作者：陈传胜 著

页数：355

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

《冷冲压工艺与模具设计》根据模具设计与制造专业的培养目标和课程教学基本要求，系统、综合地介绍了冷冲压成型工艺及模具的设计方法。

理论以“必需、够用”为度，突出应用性；注重专业知识的广度，积极吸取冲压新知识，体现先进性。

教材阐述了各类冷冲压成型的工艺分析、工艺计算及模具结构设计等。

## &lt;&lt;冷冲压工艺与模具设计&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论0.1 冷冲压加工的特点及其重要作用0.2 冷冲压工序的分类0.3 冷冲压技术的现状和发展趋势0.4 本课程的学习要求和学习方法本章小结习题第一章 冲压成型基本原理与冲压设备1.1 金属塑性变形的基本概念1.1.1 弹性变形与塑性变形1.1.2 塑性变形的形式1.1.3 金属的塑性与变形抗力1.1.4 影响金属塑性的主要因素1.2 金属塑性变形的力学基础1.2.1 点的应力应变状态1.2.2 屈服准则1.2.3 塑性变形时的应力与应变关系1.3 冲床1.3.1 冲床的工作原理1.3.2 冲床的型号和主要技术参数1.3.3 冲床的选择与使用1.4 液压机1.4.1 液压机的工作原理及特点1.4.2 液压机的主要技术参数及型号1.4.3 液压机的结构本章小结习题第二章 冲裁工艺与模具设计2.1 冲裁工艺分析2.1.1 冲裁过程2.1.2 冲裁断面质量分析2.2 冲裁力、卸料力及推件力的计算2.2.1 冲裁力的计算2.2.2 降低冲裁力的方法2.2.3 卸料力、推件力和顶件力的计算2.2.4 压力机公称压力的确定2.2.5 压力中心的计算2.3 冲裁间隙2.3.1 间隙对冲裁工艺的影响2.3.2 合理间隙的选用2.4 冲裁模工作部分的设计计算2.4.1 冲裁模刃口尺寸的计算2.4.2 计算举例2.5 冲裁件的排样2.5.1 材料利用率2.5.2 排样方法2.5.3 搭边、步距和料宽2.6 冲裁工艺设计2.6.1 冲裁件的工艺性2.6.2 冲裁工艺方案的确定2.7 冲裁模结构设计2.7.1 冲裁模分类2.7.2 冲裁模的典型结构2.8 冲裁模的主要零部件结构与标准件的选用2.8.1 冲模零件的分类2.8.2 成型零件的结构设计2.9 精密冲裁工艺与模具设计2.9.1 精密冲裁的原理与实现2.9.2 精密冲裁件的工艺性2.9.3 精密冲裁模的结构与设计要点习题第三章 弯曲工艺与模具设计3.1 弯曲变形分析3.1.1 弯曲变形过程3.1.2 弯曲变形的特点3.1.3 弯曲时的中性层3.2 弯曲力的计算3.2.1 自由弯曲力3.2.2 校正弯曲力3.2.3 顶件力和压料力3.3 弯曲件的毛坯长度计算3.3.1 中性层位置的确定3.3.2  $r > 0.5t$ 的弯曲件3.3.3  $r$

<<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>