

<<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：9787811336450

10位ISBN编号：7811336456

出版时间：2010-2

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：赵向阳 等主编

页数：319

字数：551000

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

《冲压工艺与模具设计》对以板料为加工对象的冲压工艺基本方法与冲模设计基础知识作了系统论述。

全书分为9章，第1章讲述与冲压相关的金属塑性成形原理、常用板料、常用冲压设备；第2、3、4、5章分别讲述冲裁、弯曲、拉深和常用成形(胀形、翻边、扩口、缩口)工序的工艺设计；第6章讲述冲压工艺过程设计；第7章讲述冲模结构设计；第8章专门讲述多工位级进模设计；第9章讲述特种冲压模具。

章后附录部分介绍本课程应开设的实验和课程设计，各章之后均列有习题。

《冲压工艺与模具设计》主要可作为高等职业院校材料成型及控制工程(塑性成形工艺及设备方向)专业、数控技术与现代模具设计(模具设计与制造)专业教材，也可供从事板料冲压行业的工程技术人员参考使用。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第1章 综论

- 1.1 冲压的定义
- 1.2 冲压工序分类
- 1.3 冲压工艺的特点及其应用
- 1.4 冲压变形的理论基础
- 1.5 冲压用板料
- 1.6 冲压设备简介

第2章 冲裁

- 2.1 冲裁变形过程
- 2.2 冲裁件的质量分析及控制
- 2.3 冲裁力
- 2.4 冲裁间隙
- 2.5 冲裁模工作部分尺寸的计算
- 2.6 冲裁件的排样
- 2.7 冲裁工艺设计
- 2.8 精密冲裁
- 2.9 半精密冲裁和整修

第3章 弯曲

- 3.1 弯曲变形分析
- 3.2 弯曲力的计算
- 3.3 弯曲件坯料展开
- 3.4 弯曲件的质量问题及分析
- 3.5 弯曲工艺设计
- 3.6 弯曲模工作部件设计

第4章 拉深

- 4.1 筒形件的拉深变形分析
- 4.2 筒形件拉深的质量分析及控制
- 4.3 压边方式设计
- 4.4 拉深力与拉深功
- 4.5 筒形件拉深模工作部分设计
- 4.6 拉深件的坯料尺寸与工序件尺寸
- 4.7 有凸缘筒形件与阶梯筒形件的拉深
- 4.8 曲面旋转体制件的拉深
- 4.9 盒形件的拉深
- 4.10 非旋转体曲面制件拉深成形的特点
- 4.11 拉深的辅助工序
- 4.12 拉深工艺设计

第5章 其他冲压成形方法

- 5.1 胀形
- 5.2 翻边
- 5.3 扩口
- 5.4 缩口

第6章 冲压工艺过程设计

- 6.1 冲压工艺过程设计步骤
- 6.2 冲压工艺方案的确定

<<冲压工艺与模具设计>>

6.3 冲压工艺过程设计实例

第7章 冲模结构设计

7.1 冲模分类

7.2 冲模的基本结构类型

7.3 冲模零件与模具材料

7.4 冲模总体设计要点

第8章 多工位级进模设计

8.1 多工位级进模的特点与分类

8.2 多工位级进冲压条料排样

8.3 多工位级进模结构设计

8.4 多工位级进模典型结构

8.5 多工位级进模的自动送料及安全检测装置简介

第9章 特种冲压模具介绍

9.1 低熔点合金冲模

9.2 聚氨酯橡胶冲模

9.3 薄板冲模

附录 课程实验与课程设计

参考文献

<<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>