

<<冲压工艺与冲压模设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与冲压模设计>>

13位ISBN编号：9787504728692

10位ISBN编号：7504728691

出版时间：2008-9

出版时间：中国财富出版社

作者：沈言锦，周美容，袁凯峰 主编

页数：446

字数：606000

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>

<<冲压工艺与冲压模设计>>

内容概要

本书从冲压生产全局考虑,系统阐述冲压变形的基本原理、冲模设计基础知识、冲裁工艺与冲裁模设计、弯曲工艺与弯曲模设计、拉深工艺与拉深模设计、其他冲压成形工艺与模具设计、大型覆盖件的成形工艺与模具设计、冷挤压工艺与模具设计、冲压工艺规程的编制、多工位精密级进模设计、经济型冲压模具设计、冲压模具材料与模具寿命等方面的内容,在系统、全面的前提下,突出重点而实用的技术。

同时,尽量多地编入常用的数据与图表,以满足不同读者的需要。

本书在选材上,力求既延续传统的冲压工艺内容体系,又反映当今冲压与模具技术的最新成果和先进经验。

在编写上,注重理论与实践相结合,采用文字阐述与图形相结合,突出模具设计重点和典型结构实例,以方便读者使用。

<<冲压工艺与冲压模设计>>

书籍目录

绪论 第一节 冲压加工的概念、特点及其应用 第二节 冷冲压的现状和发展方向 第三节 冷冲压基本工序的分类第一章 冲压变形的基本原理 第一节 金属塑性变形的基本概念 第二节 塑性变形的力学基础 第三节 各种冲压成形方法的力学特点和分类 第四节 板料的冲压成形性能及冲压材料第二章 冲模设计基础知识 第一节 冲压设备的分类与型号规格 第二节 曲柄压力机 第三节 摩擦压力机 第四节 液压机 第五节 冷冲压模具的分类与基本结构第三章 冲裁工艺与冲裁模设计 第一节 冲裁过程分析 第二节 冲裁模间隙与冲裁件断面质量 第三节 凸模与凹模刃口尺寸的计算 第四节 排样设计 第五节 冲裁力及压力中心的计算 第六节 冲裁件的工艺性 第七节 冲裁模的结构设计 第八节 冲裁模零部件的结构设计和冲模标准的选用 第九节 精密冲裁工艺及精冲模具设计简介 第十节 冲裁模设计步骤第四章 弯曲工艺与弯曲模设计 第一节 弯曲变形过程及变形特点 第二节 弯曲件质量的分析 第三节 弯曲件毛坯长度的计算 第四节 弯曲力的计算 第五节 弯曲件的工序安排 第六节 弯曲件的工艺设计 第七节 弯曲模工作部分结构参数的确定 第八节 典型弯曲模的结构第五章 拉深工艺与拉深模设计 第一节 拉深质量分析 第二节 直壁旋转体零件拉深工艺的设计 第三节 非直壁旋转体零件拉深成形的设计 第四节 盒形件的拉深设计 第五节 拉深工艺设计 第六节 拉深模具设计 第七节 其他拉深方法 第八节 拉深的辅助工序第六章 其他冲压成形工艺与模具设计 第一节 校平与整形 第二节 翻孔与翻边 第三节 缩口 第四节 胀形第七章 大型覆盖件的成形工艺与模具设计 第一节 覆盖件的成形特点和主要成形障碍 第二节 覆盖件冲压成形的工艺设计 第三节 覆盖件成形模具的典型结构和主要零件设计第八章 冷挤压工艺与模具设计 第一节 冷挤压的概念 第二节 冷挤压的变形程度 第三节 冷挤压力的确定 第四节 冷挤压的工艺设计 第五节 冷挤压模具的设计第九章 冲压工艺规程的编制 第一节 冷冲压模具设计的基本内容和一般程序 第二节 工艺规程制定的实例第十章 多工位精密级进模设计 第一节 概述 第二节 多工位精密级进模的排样设计 第三节 多工位精密级进模主要工位及零部件的设计 第四节 多工位精密级进模设计实例第十一章 经济型冲压模具设计 第一节 锌基合金模 第二节 聚氨酯橡胶模 第三节 通用冲模和组合冲模第十二章 冲压模具材料与模具寿命 第一节 冲压模具的失效形式 第二节 冲压模具的材料参考文献附录 附录A 黑色金属的机械性能 附录B 几种主要冲压设备的规格 附录C 冲压模零件的加工精度及其相互配合 附录D 冲压模零件的表面粗糙度

<<冲压工艺与冲压模设计>>

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>