

<<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：9787564027346

10位ISBN编号：7564027347

出版时间：2009-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：张光荣 编

页数：146

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》针对授课学生的知识水平，在注重介绍基础、全面的知识的同时又很看重实用性，内设多种实训实例来培养学生的基础理论和动手实践能力。

本书着重介绍冲压加工的基本理论、基本概念及基本技能，还增设了工程实例分析，以增进学生分析实际问题的能力：在章节安排上，力求符合授课学生的接收能力。

语言方面力求通俗易懂，以便同学能更好地理解 and 掌握本书的内容。

《冲压工艺与模具设计》共五章，分别介绍了冲压加工基本知识、冲裁工艺与模具设计、弯曲与弯曲模具设计、拉深工艺与拉深模具设计、其他冲压加工方法。

此书适合作为中等职业学校模具设计与制造专业及相关专业的教学用书，也可作为相关的技术人员的自学、参考用书。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第一章 冲压加工基础知识第一节 冲压工艺的分类和特点第二节 冲压加工技术的应用及其发展第三节 冲压件常用材料第四节 冲压模具及冲压设备第二章 冲裁工艺与模具设计第一节 冲裁技术概述第二节 冲裁件的排样和搭边第三节 冲裁力和压力中心计算第四节 冲裁间隙第五节 凹、凸模刃口尺寸及公差计算第六节 冲裁模的结构与设计第三章 弯曲与弯曲模具设计第一节 弯曲技术概述第二节 弯曲变形过程分析第三节 弯曲件坯料尺寸的计算第四节 弯曲件的工艺特性及工艺计算第五节 弯曲件的工序安排第六节 弯曲模典型结构及结构设计第四章 拉深工艺与拉深模具设计第一节 拉深技术概述第二节 拉深变形过程分析第三节 筒形零件拉深的工艺计算第四节 拉深件的工艺性第五节 拉深模的典型结构第六节 拉深模工作部分结构参数的确定第七节 其他形状零件的拉深第五章 其他冲压加工方法第一节 概述第二节 局部成型第三节 精整成型附录附录一 金属材料的性能附录二 冲压常用材料及热处理附录三 拉深件展开尺寸附录四 弯曲件常用计算公式

<<冲压工艺与模具设计>>

章节摘录

第一章 冲压加工基础知识 本章概述 本章介绍了冲压技术的基本概念及相关知识,读者需要了解冲压技术的定义、分类和一般应用;需要了解有哪些冲压工艺方法和设备;并学习关于冲压模具的一些基本知识。

教学目标 1.重点掌握冲压工艺的分类和特点。

2.了解冲压加工技术的应用及发展。

3.了解冲压常用材料的种类。

4.掌握冲压模具的分类和选用原则。

5.了解常见的冲压设备的特点。

6.掌握冲压设备的选用原则。

第一节 冲压工艺的分类和特点 冲压加工是借助于常规或专用冲压设备的动力,使板料在模具里直接受到变形力并进行变形,从而获得一定形状,尺寸和性能的产品零件的生产技术。

板料、模具和设备是冲压加工的三要素。

冲压加工是一种金属冷变形加工方法。

所以,被称之为冷冲压或板料冲压,简称冲压。

它是金属塑性加工(或压力加工)的主要方法之一,也隶属于材料成型工程技术。

在冲压件的生产中,合理的冲压成型工艺、先进的模具、高效的冲压设备是必不可少的三要素。

其中,冲压工艺是指冲压加工的具体方法(各种冲压工序的总和)和技术经验;冲压模具是指在冷冲压加工中,将板料(包括金属和非金属材料)加工成零件或半成品的一种特殊工艺装备,简称冷冲模。

冲压设备是指用于安装冲压模具并实施加工过程的压力设备。

一、冲压工艺的分类 冲压加工因制件的形状、尺寸和精度的不同,所采用的工序也不同。

概括起来冲压加工可以分为分离工序与成型工序两大类。

.....

<<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>