

<<实用冲压技术手册>>

图书基本信息

书名：<<实用冲压技术手册>>

13位ISBN编号：9787111087755

10位ISBN编号：7111087755

出版时间：2001-6-1

出版时间：机械工业出版社

作者：王孝培

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>

## <<实用冲压技术手册>>

### 内容概要

本手册对冲压工艺及冲模设计作了系统的论述。

全书共十二章，主要内容包括冲裁、弯曲、拉深、成形、管材冲压、冲模结构及设计、冲压材料、模具材料及热处理、压力机、冲压安全技术等。

对非金属材料冲裁、精密冲裁、薄板成形性能、大型覆盖件成形工艺及其模具、特种冲模、氮气弹簧技术的应用、冲模CAD/CAM等方面的内容也作了适量的介绍。

还编入了冲压工艺及冲模设计典型实例，以及必要的设计资料、模具标准件等方面的内容。

全书内容丰富，重点突出，实用性强，运用面广。

本手册可供从事冲压工艺及冲模设计的技术人员使用，也可供有关的科研人员及大专院校师生参考。

## <<实用冲压技术手册>>

### 书籍目录

前言第一章 概论第一节 冲压工序的分类第二节 冲压成形的力学特点与分类第三节 金属板材的冲压成形性能第四节 成形极限图第五节 冲压加工的经济性第二章 冲裁第一节 冲裁过程变形分析第二节 冲裁间隙第三节 冲裁力第四节 材料的经济利用第五节 冲裁件的工艺性第六节 冲模刃口尺寸的计算第七节 非金属材料冲裁第八节 精密冲裁方法第三章 弯曲第一节 弯曲变形的特点第二节 弯曲件毛坯长度计算第三节 弯曲件的回弹第四节 弯曲件的工艺性第五节 弯曲力的计算第六节 弯曲模工作部分的设计第七节 提高弯曲质量的工艺措施第四章 拉深第一节 圆筒形件拉深变形分析第二节 拉深件的工艺性第三节 圆筒形件的拉深工艺计算第四节 阶梯圆筒形零件的拉深第五节 锥形零件、球面零件及抛物面第六节 盒形件的拉深第七节 其他拉深方法第八节 拉深模工作部分参数第九节 压力力、拉深力和拉深功第十节 典型零件拉深工序安排第十一节 拉深的辅助工序第五章 成形第六章 管材冲压第七章 模具结构及设计第八章 冲压用材料第九章 模具材料及热处理第十章 压力机第十一章 冲压安全技术第十二章 冲压工艺与模具设计实例附录参考文献

<<实用冲压技术手册>>

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>