

<<板金冲压工艺与窍门精选（下）>>

图书基本信息

书名：<<板金冲压工艺与窍门精选（下）>>

13位ISBN编号：97871111110439

10位ISBN编号：71111110439

出版时间：2003-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：梁钧台,张一,张京,孙世长,姚维,卢海,陈文涛

页数：568

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>

## <<钣金冲压工艺与窍门精选（下）>>

### 内容概要

《钣金冲压工艺与窍门精选（下册）》汇集了国内外出版的书刊中有关钣金冲压的先进工艺与窍门，都以图为主，以少量说明为辅，即便是初学和初上岗工作者，亦便于领会。对有经验的，也可以减免许多在书海中查阅之劳。对工厂科研等单位，以及大专院校师生在课程设计和毕业设计选题诸方面，都有参考价值。

## &lt;&lt;板金冲压工艺与窍门精选 (下)&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 一般性问题第一节 板金件设计工艺性第二节 铆接件设计工艺性第三节 搪瓷板金件设计工艺性第四节 各种组合模形式与设计要领第五节 考虑产量的模具设计第二章 冲裁第一节 排样第二节 厚板冲裁应注意事项第三节 冲裁窍门图例第四节 冲切模第五节 非金属材料冲裁工艺第六节 精密冲裁第三章 剪裁第一节 剪裁应注意事项第二节 剪裁工艺第三节 非金属材料的切割第四节 剪刀第四章 冲孔和冲槽第一节 冲孔第二节 冲槽第三节 冲孔裁板机第五章 管和筒的冲切与截断第一节 管和筒的冲孔与切槽第二节 管料截断方法与装置第六章 弯典第一节 弯板工艺第二节 摆块弯典模第三节 橡胶弯典模第四节 棒与型材弯典工艺第五节 线材弯典工艺第六节 压弯第七节 滚弯第八节 拉弯第九节 滚形第七章 管子成形、弯曲与连接方法第一节 管子成形第二节 管子弯曲第三节 管件连接方法第八章 压延第一节 压延工艺第二节 压延件缺陷第三节 热压延工艺第四节 用非金属的压延装置第五节 变薄压延第九章 旋压第十章 翻边和卷边第一节 翻边第二节 卷边第十一章 缩径与扩口第一节 缩径第二节 扩口第十二章 胀形第一节 机械胀形第二节 橡胶胀形第三节 液压胀形第十三章 成形第一节 家用与常用板金件的成形第二节 成形要领与典型件第三节 压埂、压窝与压下陷工艺第四节 复杂板件的成形第五节 橡皮、液压与电磁成形第六节 有色金属的热成形工艺第七节 非金属材料的热成形工艺第十四章 高能率成形第十五章 校形和修边第一节 校形与调直第二节 修边第十六章 复合模第十七章 连续模第十八章 体积成形第一节 墩锻第二节 冲挤第三节 滚动挤压第十九章 装配工艺第二十章 模具构造与制造第一节 模具构造第二节 模具制造第二十一章 定位、导料和挡料机构第一节 定位机构第二节 导料机构第三节 挡料机构第二十二章 进料与出件机构第一节 进料机构第二节 出件机构第二十三章 压力机与通用工装第一节 压力机第二节 通用工装第二十四章 起重装卸用具第二十五章 钳工与工具第一节 钳工第二节 工具第二十六章 检测第二十七章 安全技术第二十八章 算式和图表第一节 冲裁和冲孔第二节 弯曲第三节 压延第四节 翻边第五节 体积成形第六节 其他工艺计算与数据第二十九章 拾遗参考文献

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>