

<<冲压工艺及冲模设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺及冲模设计>>

13位ISBN编号：9787111146490

10位ISBN编号：7111146492

出版时间：2004-8

出版时间：机械工业出版社

作者：翁其金 编

页数：331

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>

<<冲压工艺及冲模设计>>

内容概要

《冲压工艺及冲模设计》共十章。

主要内容是分析冲裁、弯曲、拉深、其他冲压成形等冲压基本工序；叙述了自动模、多工位级进冲压成形及模具、非轴对称曲面零件的冲压成形及模具；论述了冲压变形基础、冲压工艺过程设计的基本原则及冲模设计的基本方法。

本书是大学本科材料成形及控制工程专业（模具方向）的教学用书，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

<<冲压工艺及冲模设计>>

书籍目录

序前言第一章 概述第二章 冷冲压变形基础第一节 冷冲压变形的基本原理概述第二节 冷冲压材料及其冲压成形性能第三章 冲裁第一节 冲裁概述第二节 冲裁过程的分析第三节 冲裁模间隙第四节 凸模与凹模刃口尺寸的确定第五节 冲裁件的工艺性第六节 排样第七节 冲裁力和压力中心的计算第八节 冲裁模分类及典型冲裁模结构分析第九节 冲裁模主要部件和零件的设计与选用第十节 精密冲裁第十一节 其他冲裁模第四章 弯曲第一节 弯曲变形过程及变形特点第二节 最小弯曲半径第三节 弯曲卸载后的回弹第四节 弯曲件毛坯尺寸计算第五节 弯曲力计算第六节 弯曲件的工艺性第七节 弯曲件的工序安排第八节 弯曲模设计第五章 拉深第一节 拉深的基本原理第二节 旋转体拉深件毛坯尺寸的确定第三节 圆筒形件的拉深系数第四节 圆筒形件的拉深次数及工序尺寸确定第五节 圆筒形件拉深的压边力与拉深力第六节 阶梯形零件的拉深方法第七节 盒形件的拉深第八节 轴对称曲面形状零件的拉深第九节 拉深件的工艺性第十节 拉深模第十一节 其他拉深方法第六章 其他冲压成形第七章 非轴对称曲面零件冲压第八章 自动模与多工位级进模第九章 板料特种成形技术第十章 冲压工艺规程的制订参考文献

<<冲压工艺及冲模设计>>

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>