第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具及设备>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具及设备>>

13位ISBN编号：9787111154679

10位ISBN编号：7111154673

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：徐政坤 编

页数：405

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

内容概要

本书共分十章，主要介绍了冲压成形理论基础，五种基本冲压工序的工艺及模具设计方法，常用冲压设备的原理、结构、使用与维护，冲模材料、寿命、安全措施及冲压工艺过程的制定等。

本书以培养技术应用能力为主线，将冲压成形原理、冲压工艺与模具设计、冲压成形设备等三门关联课程的内容进行了有机的融合，并选编了较多的应用实例和习题，突出了应用性、实用性、综合性和先进性，体系新颖。

本书主要作为五年制、三年制高职高专院校模具设计与制造专业及机械、机电类各相关专业教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

<<冲压模具及设备>>

书籍目录

前言第一章 冲压概述 思考练习题第二章 冲压成形的理论基出 第一节 金属塑性变形概述 第二节 塑性变形时的应力与应变 第三节 加工硬化与硬化曲线 第四节 冲压成形中的变形趋向性及其控制 第五节 冲压材料及其冲压成形性能 思考练习题第三章 通用冲压设备 第一节 冲压设备的分类及型号 第二节 曲柄压力机 第三节 液压机 思考练习题第四章 冲裁 第一节 冲裁变形过程分析 第二节 冲裁件的工艺性 第三节 冲裁间隙 第四节 凸、凹模刃口尺寸的确定 第五节 排样 第六节 冲压力与压力中心的计算 第七节 冲裁模的典型结构 第八节 冲裁模的典型结构 第九节 精密仲裁与精冲压力机 第十节 简易冲裁模 第十一节 冲裁横设计步骤及实例 思考练习题第五章 弯曲 第一节 弯曲变形过程分析 第二节 弯曲件的质量问题及控制 第三节 弯曲件的工艺性 第四节 弯曲件的展开尺寸计算 第五节 弯曲力的计算 第六节 弯曲件的工序安排 第七节 弯曲模设计 第八节 弯曲模设计实例 思考练习题第六章 拉深 第一节 拉深变形过程分析 第二节 拉深件的工艺性 第三节 旋转体拉深件坯料尺寸的确定 第四节 圆筒形件的拉深工艺计算 第五节 拉深力、压料力与拉深压力机 第六节 其他形状零件的拉深 第七节 拉深工艺的辅助工序 第八节 拉深模设计 第九节 其他拉深方法 第十节 拉深模设计实例 思考练习题第七章 成形 第一节 胀形 第二节 翻孔与翻边 第三节 缩口 第四节 校平与整形 思考练习题第八章 冷挤压 第一节 冷挤压概述 第二节 冷挤压的变形程序 第三节 冷挤压材料与坯料准备 第四节 冷挤压力与冷挤压力力机 第五节 冷挤压力工艺方案的确定 第六节 冷挤压模具设计 思考练习题第九章 冲压模具的寿命、材料及安全措施第十章 冲压工艺过程的制定参考文献

第一图书网, tushu007.com

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