

<<冲压模具工程师手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具工程师手册>>

13位ISBN编号：9787111333197

10位ISBN编号：7111333195

出版时间：2011-5

出版时间：机械工业出版社

作者：姜银方，袁国定 主编

字数：2586000

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>

<<冲压模具工程师手册>>

内容概要

本手册吸收近年来成熟的新技术成就和发展动向，面向生产实际，是以实用、便查、便携为特点的单卷综合性工具书，手册共有三本，分别为《冲压模具工程师手册》、《塑料模具工程师手册》、《压铸模具工程师手册》。

本书《冲压模具工程师手册》包括冲压材料及模具材料、冲压成形工艺及设备、冲压模具设计、汽车覆盖件冲压成形模具设计、冲压模具制造与装配、冲压模具标准、冲压质量检测与控制等内容。

本书主要为模具工程师现场备查引据使用，也适合于广大工程技术人员和院校师生的案头浏览、提示方向、扩大知识面、综合处理技术问题之用。

<<冲压模具工程师手册>>

书籍目录

前言

第1篇 冲压材料及模具材料

第1章 冲压用材料

1.1 钢产品标记代号

1.2 冲压常用板料的冲压性能及规格

1.2.1 常用冲压用钢

1.2.2 常用冲压用非铁金属

1.2.3 常用冲压用非金属

1.2.4 国外部分冲压板材

1.3 冲压用新材料

1.3.1 高强度钢板

1.3.2 双相钢板

1.3.3 耐腐蚀钢板

1.3.4 复合板材

1.3.5 涂层板

1.4 冲压用材料的合理选择

1.4.1 冲压用材料应具备的基本条件

1.4.2 冲压用材料的选择

1.5 冲压用材料缺陷的检查

第2章 冲压模具用材料

2.1 模具钢及其热处理

2.1.1 冷作模具钢

2.1.2 无磁模具钢

2.1.3 硬质合金

2.1.4 钢结硬质合金

2.2 常用铸铁

2.2.1 灰铸铁

2.2.2 球墨铸铁

2.2.3 蠕墨铸铁

2.3 非铁金属及其合金

2.3.1 低熔点合金

2.3.2 锌基合金

2.3.3 铜基合金

2.3.4 高温合金

2.4 聚氨酯橡胶

2.4.1 聚氨酯橡胶制品的性能

2.4.2 聚氨酯橡胶的选用

2.5 冲模零件用材料的进厂检验

2.6 冲模零件的坯料准备

2.7 冲压模具钢的合理选用和实例

2.7.1 冷作模具的选材

2.7.2 冷冲裁模的热处理

2.7.3.拉深模的热处理特点

2.7.4 冷作模具热处理工艺举例

第2篇 冲压成形工艺及装备

<<冲压模具工程师手册>>

第1章 冲压的基本无序

第2章 冲裁工艺

2.1 冲裁间隙

2.2 模具间隙的确定

2.3 冲裁件的工艺性

2.4 冲裁力的计算

2.4.1 冲裁力的计算和降低冲裁力的方法

.....

第3篇 冲压模具设计

第4篇 汽车覆盖件冲压形模具设计

第5篇 冲压模具制造与装配工艺

第6篇 冲压模具标准件

第7篇 冲压质量检测与控制

附录

参考文献

<<冲压模具工程师手册>>

章节摘录

版权页：插图：

<<冲压模具工程师手册>>

编辑推荐

《冲压模具工程师手册》是模具工程师手册系列之一。

<<冲压模具工程师手册>>

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>