

<<冷冲压工艺及模具设计教程>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺及模具设计教程>>

13位ISBN编号：9787302103547

10位ISBN编号：7302103542

出版时间：2005-4

出版时间：清华大学出版社

作者：牟林

页数：239

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>

<<冷冲压工艺及模具设计教程>>

内容概要

本书取材广泛、内容丰富，包括冷冲压基本概念，各种冷冲压设备、多种冲裁模(包括精密冲裁模)、弯曲模、拉深模以及成形模的工作原理、结构、冲压分离和变形机理。

本书的特色之一是大量采用三维图形表达方式，并利用与教学内容相关的三维动画表现模具的工作过程，且有自己独特的实用计算方法。

本书的另一个特色是案例教学，以模具功能为中心，结合模具设计，将相关知识有机地联系起来讲授。

每章后边留有思考题及设计实训题。

本书适合作为高职高专院校机械类相关专业的教材，也可供自学者和相关工作人员参考使用。

<<冷冲压工艺及模具设计教程>>

书籍目录

第1章 概述	1.1 冷冲压加工概述	1.1.1 冷冲压加工工序的分类	1.1.2 冷冲压加工的工艺特点及其应用
	1.2 冲压加工设备	1.2.1 曲柄压力机的组成及应用	1.2.2 曲柄压力机的主要技术参数
	1.2.3 其他常用压力机简介	1.3 习题	第2章 冲裁模
	2.1 冲裁件的质量分析	2.1.3 冲裁工艺分析	2.1 冲裁模设计基础
	2.1.2 冲裁件的质量分析	2.1.4 冲裁模的分类	2.1.1 冲裁变形原理
	2.1.7 冲压设备的选择	2.1.8 确定模具压力中心	2.1.5 排样
	2.1.11 定位零件	2.1.12 导向零件	2.1.6 冲裁模刃口尺寸计算
	2.2 冲裁模设计应用	2.2.1 无导向的开式简单冲裁模设计实例	2.2.1 导板式落料模
	2.2.3 导柱式落料模	2.2.4 连续模	2.2.2 导板落料模
	2.2.8 厚料冲孔模	2.2.9 小孔冲裁模	2.2.5 正装复合模
	2.2.12 硬质合金冲裁模	2.2.13 棒料切断模	2.2.6 倒装复合模
	2.3 习题	2.2.14 非金属冲裁模	2.2.7 式落料模
	第3章 弯曲模设计	2.2.15 精密冲裁模	2.2.8 厚料冲孔模
	3.1 弯曲模设计基础	3.1.1 弯曲变形分析	2.2.12 硬质合金冲裁模
	3.1.3 弯曲件展开长度的确定	3.1.2 弯曲质量分析	2.3 习题
	3.2 弯曲模的设计实例	3.1.5 弯曲模工作部分尺寸计算	第3章 弯曲模设计
	3.2.1 V形件弯曲模	3.1.6 弯曲件的工序安排	3.1 弯曲模设计基础
	3.2.2 U形件弯曲模	3.2 弯曲模的设计实例	3.1.3 弯曲件展开长度的确定
	3.2.3 弯制夹角小于90°的U形件弯曲模	3.2.4 多用弯曲模	3.2 弯曲模的设计实例
	3.2.4 圆形件弯曲模	3.2.5 带斜楔的U形折边弯曲模	3.2.1 V形件弯曲模
	3.2.7 滑板式弯曲模	3.2.6 C形弯曲模	3.2.2 U形件弯曲模
	3.3 习题	3.2.7 滑板式弯曲模	3.2.3 弯制夹角小于90°的U形件弯曲模
	第4章 拉深模	3.2.8 圆形件弯曲模	3.2.4 多用弯曲模
	4.1 拉深变形过程的分解	3.3 习题	3.2.5 带斜楔的U形折边弯曲模
	4.1.1 拉深的变形过程	第4章 拉深模	3.2.6 C形弯曲模
	4.2 拉深件的质量分析	4.1 拉深变形过程的分解	3.2.7 滑板式弯曲模
	4.2.1 起皱	4.1.1 拉深的变形过程	3.3 习题
	4.2.2 拉裂	4.1.2 拉深过程中板料的应力应变状态	第4章 拉深模
	4.3 回转体拉深件板料尺寸的计算	4.2 拉深件的质量分析	4.1 拉深变形过程的分解
	4.3.1 计算方法	4.3 回转体拉深件板料尺寸的计算	4.1.1 拉深的变形过程
	4.3.2 简单回转体拉深件的板料尺寸计算	4.3.1 计算方法	4.2 拉深件的质量分析
	4.3.3 复杂形状回转体拉深件板料直径的计算	4.3.2 简单回转体拉深件的板料尺寸计算	4.3 回转体拉深件板料尺寸的计算
	4.3.3 复杂形状回转体拉深件板料直径的计算	4.3.1 计算方法
		第5章 成形工艺

<<冷冲压工艺及模具设计教程>>

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>