

<<金属板料成形及其模具设计实例>>

图书基本信息

书名：<<金属板料成形及其模具设计实例>>

13位ISBN编号：9787502581015

10位ISBN编号：7502581014

出版时间：2006-2

出版时间：化学工业出版社

作者：武科塔·保贾诺维茨

页数：181

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>

<<金属板料成形及其模具设计实例>>

内容概要

《金属板料成形及其模具设计实例》集中了作者30多年的工程实践经验，对当今金属板料成形工艺和模具设计提供了较全面的指导，其中大多数常用的制造方法还是用于大批量、高精度的复杂件的生产中，《金属板料成形及其模具设计实例》的实践多于理论，覆盖了产品分析、落料、冲孔、弯曲、拉深、张拉、材料的经济性、带料设计、冲压过程中带料的传送以及模具设计的方式和方法，读者可以从中找到一定数目的有助于模具设计和制造工艺的图示、表格、图表，各种模具操作和性能估计所需的公式和计算也包括在内，对不同的模具零部件所需的碳钢与合金钢的分类、性能及典型应用也做了介绍。

《金属板料成形及其模具设计实例》主要介绍简单实用的工程方法，而不是复杂的数字技术，给从事实际生产的工程师、学生、技术人员和模具制造者提供了金属板料成形工艺和模具设计的有用途径。

《金属板料成形及其模具设计实例》系统介绍金属板料成形工艺和模具设计的有关知识，主要包括剪切、落料、冲孔、弯曲、拉深、张拉、材料的经济性、带料设计、冲压过程中带料的传送以及模具设计的方式和方法等内容；详尽阐明各种板料成形工艺的特点和实际应用，列举大量实例说明各种成形工艺及模具零件设计和计算的公式和技巧；同时，指明各种模具零件所用材料及部件的特性和典型应用。

涉及的工艺内容、尺寸计算和模具结构尽量采用简洁的公式、图、表阐述，重点突出，直观、实用。

《金属板料成形及其模具设计实例》可供机械、材料成形和模具设计领域的工程技术人员阅读。

<<金属板料成形及其模具设计实例>>

书籍目录

绪论第一篇 理论基础第1章 金属结构1.1 概述1.2 金属的晶体结构1.3 单晶的变形和强度1.3.1 金属晶体结构的缺陷1.3.2 晶粒尺寸和边界1.3.3 应变硬化1.4 回复和再结晶第2章 材料的力学性能2.1 概述2.2 应力应变曲线2.3 可塑性2.4 真实应力和真实应变第二篇 加工工艺第3章 剪切工艺3.1 剪切力学3.2 剪切力3.2.1 直刃剪切3.2.2 斜刃剪切3.2.3 旋转刃口剪切第4章 落料和冲孔4.1 落料与冲孔的过程4.2 落料和冲孔间隙4.3 冲裁力4.3.1 带直刃的凸模和凹模4.3.2 带斜刃的凸模和凹模4.4 材料的节约4.4.1 带料布置4.4.2 改变零件形状的设计4.4.3 多排布置4.4.4 利用一个工件的废料作为另一个工件的坯料4.5 修边4.5.1 冲孔件的修边4.5.2 落料件的修边第5章 弯曲5.1 概述5.2 弯曲力学5.3 弯曲力矩5.3.1 弹塑性状态的弯曲力矩5.3.2 纯塑性状态的弯曲力矩5.4 弯曲力5.4.1 “U”形模的弯曲力5.4.2 单边弯曲模的弯曲力5.4.3 “V”形模的弯曲力5.4.4 卷边5.4.5 滚弯5.5 弯曲半径5.5.1 最小弯曲半径5.5.2 最大弯曲半径5.6 弯曲裕度5.7 回弹5.8 弯曲模的间隙第6章 拉深6.1 概述6.2 拉深力学6.3 拉深力6.3.1 首次拉深的拉深力6.3.2 以后各次拉深的拉深力6.4 对称拉深件毛坯尺寸计算6.5 非对称拉深件毛坯形状的确定6.5.1 矩形拉深件6.5.2 方形拉深件6.6 影响实际拉深工作的因素6.6.1 拉深过程中的缺陷6.6.2 拉深过程中的润滑第7章 其他成形工艺7.1 张拉成形7.2 缩口7.3 胀形7.4 冲孔翻边7.5 旋压7.6 软模成形第三篇 模具设计第8章 模具的分类及其组成部件8.1 模具的分类8.2 模具的组成部件第9章 落料模和冲孔模9.1 概述9.2 模块9.2.1 模腔形状9.2.2 模块的固定方式9.2.3 凹模的镶拼9.2.4 模块尺寸的计算9.3 模9.3.1 凸模的几何形状9.3.2 凸模的装配方式9.3.3 凸模计算9.4 卸料板9.4.1 卸料力9.4.2 卸料板的设计9.5 模具的导料件和挡料件9.5.1 导料板和导轨9.5.2 挡料装置与侧刃9.5.3 单件毛坯的定位9.5.4 导正销9.6 模具的压力中心9.7 冲裁模具设计实例第10章 弯曲模10.1 概述10.2 简单模设计10.2.1 U形件弯曲模10.2.2 V形件弯曲模10.2.3 通用型弯曲模10.3 复杂模具设计10.3.1 闭式轮廓弯曲模具10.3.2 特殊弯曲模具10.3.3 卷边模具和铰链模具10.3.4 管件成形模10.3.5 多次弯曲模10.3.6 组合模10.3.7 级进模第11章 拉深模11.1 概述11.2 拉深凹模11.2.1 拉深凹模的圆角半径11.2.2 锥形拉深凹模11.3 间隙和公差11.4 压边圈11.4.1 压边圈的选用11.4.2 单位压边力11.4.3 压边力11.4.4 拉深筋11.5 单工序拉深模11.6 多工序拉深模11.7 连续模11.8 球形和抛物线形件的拉深模11.9 变薄拉深模第12章 其他成形模具12.1 缩口模具12.2 扩口和胀形模具12.2.1 扩口模具12.2.2 胀形模具12.3 翻边模具第13章 模具材料13.1 概述13.2 碳钢与合金钢13.2.1 碳钢与合金钢的牌号13.2.2 各种合金元素在钢中的作用13.2.3 碳钢13.2.4 合金钢13.2.5 钢的机械加工性能13.2.6 钢的力学性能13.2.7 碳钢与合金钢的应用13.3 工模具钢13.3.1 工模具钢的牌号与分类13.3.2 冷作模具钢13.4 有色金属13.5 非金属材料附录1 拉深件毛坯直径的计算附录2 线性尺寸的公制公差附录3 其他资料参考文献

<<金属板料成形及其模具设计实例>>

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>