第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787548702481

10位ISBN编号：7548702485

出版时间：2012-7

出版时间：胡成武 中南大学 (2012-07出版)

作者：胡成武

页数：387

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

《普通高等教育“十二五”规划教材：冲压工艺与模具设计》共11章，由浅入深地介绍冲压成形基本知识，包括对冲压加工和冲压模具的基本认识以及对冲压变形基本理论阐述；重点介绍基本冲压工艺和相应的模具设计知识，包括冲裁、弯曲、拉深、局部成形、冷挤压等部分；在此基础上，介绍复杂冲压工艺与模具设计方法，包括多工位级进模具和汽车覆盖件模具的相关内容；最后对多点成形等冲压新技术、新工艺进行了简明介绍，旨在拓展学生视野。
每章主要内容按照成形工艺原理、工艺计算、模具设计、讨论与思考的顺序编排，条理清晰。

书籍目录

第1章 绪论 1.1 冲压技术的概念、特点及应用 1.1.1 冲压技术的概念 1.1.2 冲压技术的特点及应用 1.2 冲压技术的现状与发展趋势 1.2.1 冲压技术的现状 1.2.2 冲压技术的发展趋势 1.3 冲压基本工序分类 1.4 本课程的学习方法与要求 习题与思考第2章 冲压变形基础 2.1 金属塑性变形理论基础 2.1.1 塑性及塑性变形的概念 2.1.2 塑性变形的基本方式 2.1.3 金属塑性变形对组织的影响 2.1.4 影响金属塑性和变形抗力的主要因素 2.2 塑性变形的力学基础 2.2.1 点的应力状态与应变状态 2.2.2 塑性条件 2.2.3 塑性变形时的应力与应变的关系 2.3 金属塑性变形的基本规律 2.3.1 塑性变形时的体积不变定律 2.3.2 最小阻力定律 2.3.3 加工硬化与硬化曲线 2.3.4 卸载弹性恢复规律和反向加载软化现象 2.4 板料的冲压成形性能 2.4.1 板料冲压成形性能 2.4.2 板料冲压成形性能指标及其实验测定 2.4.3 板料成形极限图及其应用 2.4.4 常用冲压材料及选用原则 2.5 冲压设备 2.5.1 主要冲压设备的种类 2.5.2 主要冲压设备简介 2.5.3 冲压设备的选用原则 2.5.4 板材加工的其他设备简介 习题与思考第3章 冲裁工艺及冲裁模具设计 3.1 冲裁过程与冲裁件质量 3.1.1 冲裁变形过程 3.1.2 冲裁件质量及断面分析 3.2 冲裁模间隙 3.2.1 间隙的概念 3.2.2 冲裁间隙的重要性 3.2.3 冲裁间隙的确定 3.3 凸模与凹模刃口尺寸的确定 3.3.1 凸模与凹模刃口尺寸的确定原则 3.3.2 凸模与凹模刃口尺寸的计算方法 3.4 冲裁件的工艺性 3.4.1 冲裁件的结构工艺性 3.4.2 冲裁件的精度和断面粗糙度 3.5 排样 3.5.1 冲裁排样 3.5.2 排样方法 3.5.3 搭边 3.5.4 条料宽度与材料利用率 3.6 冲裁工艺力及压力中心的计算 3.6.1 冲裁工艺力的计算 3.6.2 压力机标称压力的确定 3.6.3 降低冲裁力的措施 3.6.4 模具压力中心的确定 3.7 冲裁模的典型结构分析 3.7.1 冲裁模分类 3.7.2 单工序冲裁模 3.7.3 级进模 3.7.4 复合模结构分析 3.8 冲裁模零部件设计 3.8.1 模具零件的分类 ……第4章 弯曲工艺及模具设计第5章 拉深第6章 局部成形第7章 多工位级进模设计第8章 冲压工艺规程的制定第9章 汽车覆盖件成形技术第10章 冷挤压工艺与模具设计第11章 板料特种成形技术参考文献

<<冲压工艺与模具设计>>

编辑推荐

《冲压工艺与模具设计》共11章，由浅入深地介绍冲压成形基本知识，包括对冲压加工和冲压模具的基本认识以及对冲压变形基本理论阐述；重点介绍基本冲压工艺和相应的模具设计知识，包括冲裁、弯曲、拉深、局部成形、冷挤压等部分；在此基础上，介绍复杂冲压工艺与模具设计方法，包括多工位级进模具和汽车覆盖件模具的相关内容；最后对多点成形等冲压新技术、新工艺进行了简明介绍，旨在拓展学生视野。
每章主要内容按照成形工艺原理、工艺计算、模具设计、讨论与思考的顺序编排，条理清晰。
全书由胡成武统稿。

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