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：9787562937241

10位ISBN编号：7562937249

出版时间：2012-9

出版时间：武汉理工大学出版社

作者：陆茵 编

页数：268

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

《高职高专机电类专业规划教材：冲压工艺与模具设计》冲裁过程；冲裁力和压力中心的计算；冲裁排样设计；凸、凹模刃口尺寸计算；冲裁工艺设计；冲裁工艺方案的确定；冲模的设计要求；冲模的主要零部件；项目实施；接触片落料模冲裁工艺分析与工艺方案确定等。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

导论项目1 冲压的认知1.1 项目分析1.2 相关知识1.2.1 冷冲压现状与发展方向1.2.2 冲压分类1.2.3 冲压用板料1.2.4 压力设备1.3 项目实施1.3.1 参观冲压工厂1.3.2 冲模、冲床、原材料的感性认知1.4 知识拓展1.4.1 冲压基础知识1.4.2 冲压行业的生产管理和安全思考题项目2 冲裁模具设计2.1 项目导入2.2 相关知识2.2.1 冲裁过程2.2.2 冲裁力和压力中心的计算2.2.3 冲裁排样设计2.2.4 凸、凹模刃口尺

章节摘录

4.2.1.2 影响拉深过程的因素　　影响拉深过程的因素有：　　（1）凸缘部分材料的相对厚度
凸缘部分的相对厚度，即为t／（D—d）。
凸缘相对厚度越大，即说明t较大而（D—d）较小，即变形区较窄较厚，因此抗失稳能力强，稳定性好。
（2）切向压应力στ的大小　　拉深时στ的值决定于变形程度，变形程度越大，需要转移的剩余材料越多，加工硬化现象越严重。
（3）材料的力学性能　　板料的屈强比小，则屈服极限小，变形区内的切向压应力也相对减小。
（4）凹模工作部分的几何形状　　凸模与凹模

编辑推荐

《高职高专机电类专业规划教材：冲压工艺与模具设计》适用于冲压工艺和冲模设计人员参考，也可供大专院校的师生参考。

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