第一图书网, tushu007.com

<<冲压成型技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压成型技术>>

13位ISBN编号：9787564014346

10位ISBN编号：7564014342

出版时间：2008-3

出版时间：理工大学

作者：康俊远 编

页数：261

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

前言

?

内容概要

该书主要讲述金属塑性成形的一些基本概念，冲压工艺与冲压模具设计的分类与设计方法及冲压模具制造的一些基本方法和技术要求，还包括弯曲及弯曲模具设计，拉深工艺与拉深模具、成形。该书以技术应用为出发点，理论性与实用性并重，内容讲述通俗易懂，由浅入深，便于自学。

本书适用于高等专科学校、高等职业技术学院、工程技术学院及成人高校模具专业、机械专业使用，亦可供从事模具设计和制造的工程技术人员和自学者使用。

<<冲压成型技术>>

书籍目录

第1章　绪论1.1　冲压加工及分类1.2　冲压材料1.3　冷冲压设备的选择1.4　模具材料选用第2章　冲压变形基础2.1　冲压应力应变状态2.2　材料的塑性、变形抗力及影响因素2.3　常用材料的力学性能及其试验方法第3章　冲裁工艺与模具设计3.1　冲裁变形和质量分析3.2　冲裁模具的间隙3.3　凸模与凹模刃口尺寸的计算3.4　冲裁力和压力中心的计算3.5　冲裁件的排样设计3.6　冲裁件的工艺性3.7　冲裁模设计3.8　冲裁模主要零部件结构设计习题第4章　弯曲及弯曲模具设计4.1　弯曲变形过程及特点4.2　弯曲件的回弹4.3　弯曲件成形的工艺性设计4.4　弯曲工艺方案的确定思考与习题第5章　拉深工艺与拉深模具5.1　拉深过程分析5.2　筒形件的拉深5.3　筒形件在以后各次拉深时的特点及其方法5.4　压边力与拉深力的计算5.5　拉深模工作部分结构参数的确定5.6　拉深模具的典型结构5.7　其他形状零件的拉深特点5.8　拉深工艺设计5.9　拉深工艺的辅助工序5.10　拉深模设计与制造实例5.11　其他拉深方法第6章　成形6.1　起伏成形6.2　翻边与翻孔6.3　胀形6.4　缩口6.5　校平与整形6.6　成形模具的典型结构6.7　大型覆盖件的成形工艺及模具设计习题冲压成型技术课程大纲参考文献

编辑推荐

用于高等专科学校、高等职业技术学院、工程技术学院及成人高校模具专业、机械专业使用，亦可供从事模具设计和制造的工程技术人员和自学者使用。

本课程的任务是使学生了解冲压，工艺的主要应用、变形和受力特点；工艺路线的制定；掌握模具设计与制造的基本方法、技术要求和具体应用。

本课程强调理论联系实际，加强实验和科技活动等实践环节，从而开拓学生的创造能力。

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