

<<冲压手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压手册>>

13位ISBN编号：9787111023371

10位ISBN编号：7111023374

出版时间：2004-4

出版时间：机械工业出版社

作者：王孝培

页数：688

字数：1073000

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>

## <<冲压手册>>

### 内容概要

本书是有1983年出版的高等学校辅助教材《冲压设计资料》的基础上，根据1986年10月全国高等工业学校锻压专业教材分编审委员会审定的修订大纲修订的。

本手册共十一章，主要内容包括冲裁、弯曲、拉深、成形、挤压工艺、简易模具、材料及热处理、压力机和冲模标准件等。

对于非金属材料的冲裁、冲压生产的环境保护和安全防护、模具结构、冲压加工的经济性、材料性能、成形极限等方面的内容均作了适当的介绍。

还编入了典型零件工艺设计计算实例、一般设计数据和公式、弹性元件的选用等方面的内容。

本手册为高等院校锻压、模具专业学生进行冲压工艺及模具设计的主要教学参考书，同时也可供从事冲压生产、研究单位的工程技术人员参考。

<<冲压手册>>

书籍目录

第一章 概论 一 冲压工序的分类 二 金属板料的成形性试验和成形极限图 三 冲压加工的经济性 四 冲压生产中的声害及防治 五 冲压生产的安全联护 第二章 冲裁 一 冲裁加工原理 二 冲裁件的工艺性 三 冲裁件的排样 四 冲模的压力中心 五 凸、凹横间隙 六 凸、凹横工作部分尺寸和公差 七 冲裁时的压力 八 凹模设计 九 凸模设计 十 冲小孔凸模的导向结构 十一 凹模和凸模的镶拼结构 十二 凸模与凹模的固定 十三 定位装置 十四 卸料及顶件装置 十五 连续模中档料销位置的确定 十六 排除工件或废料的漏料孔和排出槽 十七 冲模闭合高度 十八 提高冲裁件质量和精度的工艺方法 十九 硬质合金模具 二十 非金属材料冲裁 二十一 冲裁件质量分析 第三章 弯曲..... 第四章 拉深 第五章 成形 第六章 简易模具 第七章 冷济压 第八章 材料和热处理 第九章 压力机 第十章 一般资料与冲压模具常用 第十一章 典型零件的工艺设计附录

<<冲压手册>>

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>