

<<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：9787111059455

10位ISBN编号：711105945X

出版时间：2003-8

出版时间：机械工业出版社

作者：马正元

页数：236

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>

## <<冲压工艺与模具设计>>

### 内容概要

本书是为非塑性成形工艺及设备专业的机械类各专业学生编写的教材。

主要内容包括冲压成形的基本理论、各种冲压工艺的变形分析、冲压工艺方案选择及模具设计原理、模具材料选择及热处理、压力机及其选用、冲压工艺规程编制和模具CAD/CAM。

本书内容系统、全面既介绍了必要的基础理论，又较为系统地介绍了各种冲压模具设计方法，以及与模具设计有关材料与选择与压力机选用，使读者对冲压工艺有全貌的了解。

别特是模具CAD/CAM，内容知应了CAD技术在模具行业的发展需求。

本书可供高等工科院校机械类各专业师生参考使用，亦可供有关工程技术人员参考。

## <<冲压工艺与模具设计>>

### 书籍目录

前言第一章 冲压成形的基本理论 第一节 冲压的基本概念 第二节 塑性变形的应力变状态 第三节 硬化与硬化曲线 第四节 冲压成形方法的力学特点与分类 第五节 冲压成形中的变形趋向性及控制 第六节 板料的冲压性能与试验方法第二章 冲裁 第一节 冲裁机理分析 第二节 冲裁模间隙值的确定 第三节 冲裁件质理及影响因素 第四节 凸模与凹模刃口尺寸计算 第五节 冲裁力和冲裁功 第六节 冲裁模寿命及影响因素 第七节 精密冲裁 第八节 整修第三章 冲裁模结构与设计 第一节 冲裁模的基本类型与结构 第二节 冲裁模主要零件的结构与设计 第三节 冲裁工艺设计第四章 弯曲 第一节 弯曲变形机理 第二节 弯曲应力与弯矩计算 第三节 最小弯曲半径 第四节 弯曲的回弹 第五节 提高弯曲件精度的措施 第六节 弯曲力的计算 第七节 弯曲件毛坯尺寸的计算 第八节 弯曲件的工艺性 第九节 弯曲件的工艺序安排和模具结构 第十节 弯曲模工作部分尺寸克确定第五章 拉深 第一节 拉深过程分析 第二节 圆筒形件拉深的有关尺寸的确定 第三节 拉深模设计计算 第四节 有凸缘圆筒形件的拉深 第五节 盒形件拉深工序的计算 第六节 阶梯、半球形、抛物线形、锥形等拉深件的拉深 第七节 拉深中辅助工序的安排.....第六章 成形第七章 模具材料与模具寿命第八章 模具设计中应采取的安全第九章 冲压工艺规程的编制第十章 模具CAD/CAM

<<冲压工艺与模具设计>>

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>