

<<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：9787111076247

10位ISBN编号：7111076249

出版时间：2001-7

出版时间：机械工业出版社

作者：钟毓斌 编

页数：375

字数：587000

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

本书依据全国高等专科学校教材编审委员会拟定的冲压工艺及模具设计教学大纲编写而成，主要内容
包括如下八章：一、冲裁加工基础；二、冲裁工艺及模具设计；三、弯曲及弯曲模设计；四、拉深；
五、胀形；六、复杂零件的拉深；七、翻边；八、其它冲压加工。

此外，还以附录的形式介绍了一些实用的冲压工艺设计资料。

本书是高等专科学校模具专业冲压工艺课程的教材，也可作为冲压技术职业培训的教材，对于冲压
工艺及模具设计人员是一本实用的参考书。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

前言第一章 冲裁加工基本问题 第一节 冲裁基本工序 第二节 冲裁变形分析 第三节 冲裁间隙 第四节 冲模的磨损与寿命 第五节 冲裁方式与冲压力 第六节 特殊冲裁方法 第七节 特殊材料的冲裁方法第二章 冲裁工艺及模具设计 第一节 冲裁的工艺性与效益 第二节 冲裁模的组成与模具标准化 第三节 排样 第四节 凸模结构设计 第五节 凹模结构设计 第六节 刃口尺寸计算与处理 第七节 压力中心 第八节 定位装置 第九节 卸料装置 第十节 冲模的导向 第十一节 其它冲模零件 第十二节 冲裁模的典型结构 第十三节 典型冲裁模设计第三章 弯曲及弯曲模设计 第一节 板料弯曲变形分析 第二节 宽板弯曲应力分析 第三节 最小相对弯曲半径 第四节 弯曲力的计算 第五节 弯曲件的回弹 第六节 弯曲件展开长度计算 第七节 弯曲工艺及工序安排 第八节 弯曲模工作部分尺寸 第九节 弯曲模的类型与结构 第十节 其它弯曲加工第四章 拉深 第一节 圆筒形件拉深变形分析 第二节 拉深过程应力分析 第三节 影响径向拉应力的因素 第四节 拉深主要工艺问题 第五节 再拉深 第六节 拉深力及压力机选择 第七节 旋转体拉深件毛坯尺寸计算 第八节 压边装置结构设计 第九节 拉深凸模与凹模设计 第十节 圆筒形件拉深工艺计算 第十一节 带凸缘筒形件的拉深 第十二节 阶梯筒形件的拉深 第十三节 矩形件的拉深 第十四节 拉深模结构分析 第十五节 带料连续拉深 第十六节 变薄拉深 第十七节 拉深的辅助工序第五章 胀形 第一节 平板毛坯的胀形 第二节 空心毛坯的胀形第六章 复杂零件的拉深 第一节 复杂零件的拉深方法 第二节 旋转体曲面件的拉深 第三节 非规则曲面件的拉深第七章 翻边 第一节 内缘翻边 第二节 外缘翻边第八章 其它冲压加工方法 第一节 缩口 第二节 旋压附录 一、冲压常用材料 二、冲压模具常用材料 三、冲模零件的表面粗糙度要求 四、冲压模具常用螺钉和销钉参考文献

<<冲压工艺与模具设计>>

编辑推荐

其它版本请见：《冲压工艺与模具设计（第2版）》

<<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>