

<<实用冲压工艺及模具设计手册>>

图书基本信息

书名：<<实用冲压工艺及模具设计手册>>

13位ISBN编号：9787111144809

10位ISBN编号：7111144805

出版时间：2004-11

出版时间：机械工业出版社

作者：杨玉英

页数：993

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>

<<实用冲压工艺及模具设计手册>>

内容概要

本手册本着原理简明、方法先进、资料数据可靠、实用的指导思想编写。

全书共分四部分、14部。

第一部分材料与准备：包括冲压用原材料的规格、性能、鉴别方法及剪切，冲压模具材料。

第二部分典型冲压工序及模具设计：包括工艺的简明原理、设计资料与标准、质量问题与对策等。

模具典型结构、设计原则与方法。

第三部分汽车覆盖件成形工艺与模具设计：包括工艺特点分析、DL图设计，模具型面设计：冲压方向、工艺补充、压料面、拉深筋等，典型模具结构，质量问题与对策，破裂、起皱、面畸变、胀拉刚性、抗册性等。

第四部分冲压设备：冲压设备的规格及选择方法，轿车厂冲压设备及规划。

本手册主要供从事冲压工艺及模具设计技术人员使用，也可供大专院校师生参考。

<<实用冲压工艺及模具设计手册>>

书籍目录

前言第1章 冲压材料 1.1 冲压用原材料 1.2 冲压性能与试验方法 1.3 冲压用新材料 第2章 剪切 2.1 平刃剪切 2.2 斜刃剪切 2.3 滚剪与振动剪 2.4 卷材的形状剪切 2.5 管村剪切第3章 冲裁 3.1 概述 3.2 冲裁间隙 3.3 冲裁模凸模、凹模刃口尺寸计算 3.4 冲裁力 3.5 冲裁件的工艺性及材料的经济利用 3.6 冲裁模 3.7 整修与光洁冲裁 3.8 非金属材料的冲裁 3.9 其他冲裁工艺 3.10 组合冲模及通用冲裁模 3.11 其他冲裁模 3.12 冲裁件质量分析第4章 精冲 4.1 精冲基础 4.2 精冲零件 4.3 精冲工艺编制 4.4 精冲模设计 4.5 精冲的润滑 4.6 对向凹模冲第5章 弯曲第6章 胀形第7章 拉深第8章 翻边第9章 连续模 第10章 其他成形方法第11章 汽车覆盖件工艺与模具第12章 模具材料第13章 冲压设备第14章 轿车厂用冲压设备参考文献

<<实用冲压工艺及模具设计手册>>

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>