

<<锻压手册>>

图书基本信息

书名：<<锻压手册>>

13位ISBN编号：9787111222569

10位ISBN编号：7111222563

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：中国机械工程学会塑性工程学会 编

页数：1068

字数：2040000

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>

<<锻压手册>>

内容概要

为了提高我国机械电子行业的工艺水平,推动企业技术进步,满足科研、生产发展的需要,中国机械工程学会塑性工程(锻压)学会于1993年组织编写并出版了这部综合性工具书,并于2001年修订出版了第2版。

锻压技术的迅速发展要求我们对手册进行新一轮修订,增补新内容,删去技术陈旧的部分,压缩一些用量少且各行业已有相应标准的内容,修订后的本手册内容以国内生产实践经验和科研成果为主,同时吸收一些国外新的先进经验和先进技术,使其更具有实用性、科学性、先进性和全面性。

本手册共分3卷:第1卷锻造、第2卷冲压、第3卷锻压车间设备。

本卷是《锻压手册》第2卷共11篇43章,内容包括:冲压工艺基础、冲裁、精密冲裁、弯曲、拉深、胀形、翻边、成形、汽车覆盖件成形、特殊成形工艺、冲模、工艺过程设计、冲压自动化、安全与环境、冲压加工智能化技术及计算机在冲压工中的应用等。

本手册可供从事冲压工艺与模具设计的技术人员使用,也可供有关专业的研究人员及大专院校师生参考。

<<锻压手册>>

书籍目录

第一篇 第一章 概述 第二章 冲压工艺基础 第三章 冲压用原材料及冲压性能第二篇 分离 第一章 剪切 第二章 冲裁 第三章 精密冲裁 第四章 高速冲裁第三篇 弯曲 第一章 板材弯曲 第二章 管材与型材弯曲第四篇 拉深 第一章 圆筒形零件的拉深 第二章 扁圆及椭圆形零件拉深 第三章 盒形件拉深第五篇 成形 第一章 胀形 第二章 曲面零件成形 第三章 翻边 第四章 缩口、扩口与校形 第五章 旋压 第六章 厚板成形第六篇 汽车覆盖成形 第一章 概述 第二章 汽车覆盖件冲压成形工艺 第三章 汽车覆盖件冲压模具 第四章 汽车覆盖件成形中的质量问题第七篇 特种冲压工艺 第一章 电磁成形 第二章 充液拉深 第三章 管材液压成形 第四章 其他特种成形方法第八篇 冲模 第一章 冲模结构 第二章 冲模设计 第三章 简易冲模第九篇 冲压自动化与安全技术 第一章 冲压生产自动化 第二章 板材冲压智能化技术 第三章 冲压安全技术第十篇 冲压工艺过程设计 第一章 冲压工艺过程设计基础 第二章 计算机技术在冲压加工中的应用

<<锻压手册>>

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>