

<<冲压工艺及模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺及模具设计>>

13位ISBN编号：9787111231271

10位ISBN编号：7111231279

出版时间：2008-4

出版时间：机械工业出版社

作者：朱旭霞 编

页数：220

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>

<<冲压工艺及模具设计>>

内容概要

《全国高等工科教育机械工程类专业规划教材·冲压工艺及模具设计》对冲压工艺及模具设计的相关知识进行了系统的阐述。

全书共8章，介绍了冲压工艺的分类和基本概念，冲压工艺及模具发展的基本概况，冲裁工艺及模具设计，弯曲工艺及模具设计，拉深工艺及模具设计，翻边、胀形等成形工艺及模具设计，冷挤压工艺及模具设计，经济型冲压模具设计及冲压工艺规程的编制等方面内容。

<<冲压工艺及模具设计>>

书籍目录

前言第1章 绪论1.1 冲压工艺分类及应用1.2 冲压工艺与模具设计的现状与发展思考练习题第2章 板材冲压成型的基本知识2.1 冲压设备2.2 板材冲压成型的基本理论2.3 常用冲压材料及其成形性能2.4 常用冲压模具材料及其性能思考练习题第3章 冲裁工艺及冲裁模具3.1 冲裁变形过程分析3.2 冲裁件质量分析及冲裁间隙3.3 冲裁件工艺性分析3.4 凸模和凹模工作部分尺寸计算3.5 冲裁力的计算3.6 冲裁工件的排样方法3.7 冲裁模具分类3.8 单工序模的典型结构3.9 连续冲裁模的典型结构3.10 复合冲裁模的典型结构3.11 精密冲裁及精密冲裁模具3.12 其他冲裁模具思考练习题第4章 冲裁模设计及主要零部件选用4.1 冲裁模设计的一般步骤4.2 冲裁工艺方案的确定4.3 模具压力中心的计算4.4 模具闭合高度4.5 模具零件分类4.6 模具零件4.7 标准模架的选用4.8 冲压零件的配合思考练习题第5章 弯曲工艺及弯曲模具5.1 弯曲变形过程分析5.2 弯曲件质量分析5.3 弯曲件工艺性分析及工序安排5.4 弯曲件毛坯展开尺寸5.5 弯曲模具工作部分参数确定5.6 弯曲力计算5.7 弯曲模的典型结构5.8 连续弯曲模具的典型结构思考练习题第6章 拉深工艺及拉深模具6.1 拉深变形过程分析6.2 拉深件质量分析6.3 拉深件工艺性分析6.4 拉深工艺计算6.5 拉深模工作部分结构参数确定6.6 拉深力计算6.7 拉深模典型结构6.8 其他形状零件的拉深特点及模具设计思考练习题第7章 其他冲压方法及模具设计7.1 胀形7.2 翻边7.3 缩口7.4 校形7.5 旋压7.6 冷挤压7.7 锌基合金模7.8 聚氨酯橡胶模7.9 通用冲模和组合冲模思考练习题第8章 冲压工艺规程的编制及典型模具设计实现8.1 冲压工艺及模具设计的内容和步骤8.2 冲压工艺及模具设计实例思考练习题参考文献

<<冲压工艺及模具设计>>

章节摘录

第1章 绪论 冲压工艺与模具设计是一门实用性很强的课程，需要在学习过程中理论联系实际，才能易于理解和掌握。应当强调的是：冲压工艺和模具设计是掌握冷冲压技术的两个重要方面，工艺理论是基础，模具设计是关键，两者缺一不可。通过本课程的学习并进行相关的课程设计，能初步掌握分析、制定冲压工艺方案和设计冷冲压模具的方法。

本章的学习目的是了解冲压工艺的基本类型以及冲压工艺的发展趋势。

1.1 冲压工艺分类及应用 冷冲压是塑性加工的一种基本方法。

它利用安装在压力机上的模具，在常温下对毛坯施加外力，使其产生变形或分离，从而获得具有一定尺寸、形状和性能的工件。

一般是以金属板料为原材料（也有采用金属管料和非金属材料的），所以也称为板料冲压。

根据成形特点，冲压工艺可分为分离工艺和成形工艺两大类。

分离工艺是在压力作用下，将冲压件沿一定的轮廓线与板料分离。

其特点是材料在所受应力超过强度极限时使一部分材料与另一部分分开，如落料、冲孔、切断、整修等。

成形工艺是在不破坏材料的前提下使之产生塑性变形而获得所需形状与尺寸的工件。

其特点是工件的变形为塑性变形，且在变形过程中不发生破坏，如弯曲、拉深等。

冲压的基本工序见表1-1。

.....

<<冲压工艺及模具设计>>

编辑推荐

《全国高等工科教育机械工程类专业规划教材·冲压工艺及模具设计》为全国高等工科教育机械工程类专业规划教材，可作为应用型本科、高职高专院校模具专业教材，也可供职业大学、成人教育等相关专业师生及从事冲压生产的技术人员参考。

<<冲压工艺及模具设计>>

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>