

<<冷冲模设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲模设计>>

13位ISBN编号：9787111262213

10位ISBN编号：7111262212

出版时间：2009-3

出版时间：机械工业出版社

作者：赵孟栋 编

页数：288

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>

<<冷冲模设计>>

内容概要

《冷冲模设计》系统介绍了冷冲模设计的原理、工艺计算及工艺分析，着重叙述了冲裁、弯曲、拉深三大冲压工艺，并对冲压材料、工艺分析、模具材料及提高模具寿命的措施等也作了一定的介绍。为了拓展读者视野，满足当今社会生产实际的需要，特增设了第八章汽车覆盖件模具设计简介。另外，每章末均设有思考题，便于读者自检。

《冷冲模设计》以理论与实践相结合为编写指导思想，一切从实际出发，力求深入浅出，通俗易懂。

《冷冲模设计》适合各种层次模具专业的学生及职工短期训练班作教材使用，亦可供从事冲压工作的工程技术人员参考。

<<冷冲模设计>>

书籍目录

前言绪论第一章 冷冲压基本知识第一节 冷冲压变形知识及工序分类第二节 冲压材料第三节 板料的剪裁第四节 冲压设备思考题第二章 冲裁工艺第一节 冲裁变形过程及质量分析第二节 冲裁间隙第三节 冲裁模刃口尺寸的计算第四节 排样第五节 冲裁力和压力中心的确定第六节 精密冲裁思考题作业题第三章 冲裁模具的结构及设计第一节 冲裁模的结构分析第二节 冲裁模零部件的设计与选用第三节 冲裁模的设计思考题第四章 弯曲工艺第一节 弯曲变形分析第二节 弯裂与最小弯曲半径第三节 弯曲回弹第四节 弯曲力的计算第五节 弯曲制件毛坯尺寸的计算第六节 弯曲制件的工艺性第七节 弯曲工序与弯曲模第八节 弯曲模工作部分尺寸的确定思考题第五章 拉深工艺及拉深模设计第一节 拉深工艺及质量分析第二节 拉深制件的结构工艺性第三节 旋转体拉深制件的工艺计算第四节 矩(方)形件拉深的工艺计算第五节 拉深力、压边力的计算及压力机的选用第六节 拉深模工作部分尺寸的计算第七节 常用拉深模具结构简介第八节 拉深润滑第九节 复杂形状制件拉深第十节 变薄拉深的工艺计算及模具思考题作业题第六章 其他冲压工艺及模具第一节 翻孔及翻边工艺第二节 胀形、起伏、校平、整形工艺第三节 其他冲模思考题第七章 冷冲压工艺规程的制订第一节 制订工艺规程的步骤第二节 工艺规程制订实例第三节 冲压安全生产第八章 汽车覆盖件模具设计简介第一节 汽车覆盖件的特点及要求第二节 典型覆盖件冲压工艺分析第三节 拉深件及拉深模设计第四节 修边模设计第五节 翻边模设计第六节 冲孔模设计简介思考题参考文献

<<冷冲模设计>>

章节摘录

第一章 冷冲压基本知识 第一节 冷冲压变形知识及工序分类 一、冷冲压变形中的应力、应变特点 板料在冲压加工时的塑性变形，都是通过模具对毛坯施加的外力而引起的内力或由内力直接作用的结果，一定的力的作用方式和力的大小都对应着一定的变形。

因此，为了研究和分析金属的塑性变形过程，首先必须了解毛坯内作用力和塑性变形之间的关系。

在一般情况下，板料毛坯在外力作用下，板料内各点的变形和受力情况都不相同，通常用点的应力状态来表示，如图所示。

点应力状态有九个应力分量，即三个正应力和六个切应力。

由于其中三对切应力是相等的，实际上只需要六个应力分量，即三个正应力和三个切应力，就可确定此点的应力状态了。

但用六个分量来表示一点的应力状态，对研究和分析问题是十分不便的。

为了简化，可根据张量特征来重新考虑。

因为任何一种应力状态，总可以找到相互垂直的平面，其面上仅有正应力而无切应力。

如果选取这样的平面作为微分面，则此微分面又称为主平面，然后再选取三个轴分别垂直于主平面作为坐标轴，称为主轴（主方向）。

这样，一个点的应力状态就变成了三个正应力，称为主应力，使问题大大简化了。

<<冷冲模设计>>

编辑推荐

《冷冲模设计》是适用于机械类各层次模具专业的学生用书，也可供职工短期训练班作教材使用，同时可供从事冲压工作的工程技术人员作参考、自学之用。

《冷冲模设计》重点介绍了冲裁、弯曲、拉深三大基本工序及相应模具，对其他冲压工艺及模具也作了概括介绍。

《冷冲模设计》在撰述冲压基本理论的基础上，较为详尽地提供了典型冲压工艺及模具设计的原理、方法、程序、实用参考及辨证应用，同时，还特别对冲裁合理间隙值与精密冲裁、各类拉深工艺及模具的设计计算等作了实用性的阐述。

《冷冲模设计》每章均有综合性、代表性的例题及相应的思考题，以便于读者加深理解和应用。

<<冷冲模设计>>

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>