

<<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：9787118055139

10位ISBN编号：7118055131

出版时间：1970-1

出版时间：国防工业

作者：王丽娟

页数：243

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

《21世纪高等职业教育规划教材·冲压工艺与模具设计》根据冲压工艺与模具设计工作的需要，系统地介绍了冲裁、弯曲、拉深工艺与模具设计知识，对成形工艺与模具设计、级进模设计做了较详细'的讲解，使学生能掌握冲压工艺与模具设计方面的基础知识。教材突出理论与实际的联系，强调综合运用。采用典型模具的设计示例使学生掌握冲压件的工艺分析、设计方法和步骤、模具结构分析和主要零部件设计等，从而体现高等职业教育的实用性、灵活性、适应性等特点。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第1章 冲压成形工艺基础1.1 冲压成形工艺概述1.1.1 冲压成形工艺的概念1.1.2 冲压工序分类1.2 冷冲压模具1.2.1 冲压模具分类1.2.2 冲压模具的基本结构组成1.3 冲压设备的选择1.3.1 冲压设备类型的选择1.3.2 冲压设备规格的选择1.4 冲压用材料1.4.1 板料的冲压成形性能1.4.2 板料机械性能与冲压成形性能的关系1.4.3 对冲压材料的基本要求1.4.4 冲压最常用的材料1.5 冲压技术的现状及发展方向思考与练习题第2章 冲裁2.1 冲裁变形过程分析2.1.1 冲裁变形过程2.1.2 冲裁变形时的受力与应力分析2.1.3 冲裁件的质量及其影响因素2.2 冲裁件的工艺性2.2.1 冲裁件的结构与尺寸2.2.2 冲裁件的精度与断面粗糙度2.2.3 冲裁件的材料2.3 冲裁间隙2.3.1 间隙对冲压力的影响2.3.2 间隙对模具寿命的影响2.3.3 冲裁间隙值的确定2.4 凸、凹模刃口尺寸的确定2.4.1 凸、凹模刃口尺寸计算的原则2.4.2 凸、凹模刃口尺寸的计算方法2.5 排样2.5.1 材料的合理利用2.5.2 排样方法2.5.3 搭边与条料宽度的确定2.5.4 排样图2.6 冲压力与压力中心的计算2.6.1 冲压力的计算2.6.2 压力机标称压力的确定2.6.3 降低冲裁力的方法2.6.4 压力中心的计算2.7 冲裁模的典型结构2.7.1 冲裁模的分类2.7.2 冲裁模的结构组成2.7.3 冲裁模的典型结构2.8 冲裁模主要零部件的设计与选用2.8.1 工作零件2.8.2 定位零件2.8.3 卸料与出件装置2.8.4 模架及其零件2.8.5 其他支承与固定零件2.8.6 冲模的标准组合2.9 冲裁模设计2.10 冲裁模的装配与调试2.10.1 模具的装配2.10.2 模具调试2.11 冲裁模设计实例思考与练习题第3章 弯曲工艺与模具设计3.1 弯曲变形过程分析3.1.1 弯曲变形过程及特点3.1.2 塑性弯曲时变形区的应力与应变状态3.2 弯曲件的质量问题及控制3.2.1 弯裂及其控制3.2.2 回弹及其控制3.2.3 偏移及其控制3.2.4 翘曲与剖面畸变3.3 弯曲件的工艺性与工序安排3.3.1 弯曲件的工艺性3.3.2 弯曲件的工序安排3.4 弯曲件的展开尺寸计算3.4.1 弯曲中性层位置的确定3.4.2 弯曲件展开尺寸计算3.5 弯曲力的计算3.6 弯曲模的典型结构3.6.1 弯曲模的分类与设计要点3.6.2 弯曲模的典型结构3.7 弯曲模工作零件的设计3.7.1 弯曲模工作零件的设计要点3.7.2 凸、凹模间隙3.8 弯曲模的装配与调试3.9 弯曲模的设计步骤与实例思考与练习题第4章 拉深模设计4.1 拉深变形过程分析4.1.1 拉深变形过程及特点4.1.2 拉深过程中坯料内的应力与应变状态4.2 拉深件的质量问题及控制4.2.1 起皱4.2.2 筒壁拉裂原因和防止措施4.3 拉深件的工艺性4.4 旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.4.1 坯料形状和尺寸确定的原则4.4.2 简单旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.4.3 复杂旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.5 圆筒形件的拉深工艺计算4.5.1 极限拉深系数的确定4.5.2 圆筒形件的拉深次数4.5.3 圆筒形件各次拉深工序件尺寸计算4.6 拉深力、压边力与压边装置4.6.1 拉深力的计算4.6.2 压边力的确定4.6.3 压边装置4.6.4 压力机公称压力的确定4.6.5 拉深功的计算4.7 其他形状零件的拉深4.7.1 带凸缘圆筒形件的拉深4.7.2 阶梯圆筒形件的拉深4.7.3 盒形件的拉深4.8 拉深模的典型结构4.8.1 拉深模的分类4.8.2 单动压力机上使用的拉深模4.8.3 双动压力机上使用的拉深模4.9 拉深的辅助工序4.9.1 润滑4.9.2 热处理4.9.3 酸洗4.10 拉深模工作零件的设计4.10.1 凸、凹模的结构4.10.2 凸、凹模的间隙4.10.3 凸、凹模工作尺寸及公差4.11 拉深模的装配与调试思考与练习题第5章 成形模设计5.1 胀形5.1.1 胀形的变形特点5.1.2 平板坯料的胀形5.1.3 空心坯料的胀形5.1.4 胀形模结构与设计要点5.2 翻孔与翻边5.2.1 翻孔5.2.2 翻边5.2.3 翻孔、翻边模结构5.3 缩口5.3.1 缩口变形特点及变形程度5.3.2 缩口模结构与设计要点5.4 校平与整形5.4.1 校平5.4.2 整形思考与练习题第6章 多工位级进模设计6.1 多工位级进模的特点与分类6.1.1 多工位级进模的特点6.1.2 多工位级进模的分类6.2 多工位级进模的排样设计6.2.1 排样设计的原则及考虑的因素6.2.2 载体和搭口的设计6.2.3 排样图中各工位的设计要点6.2.4 基本步距的确定和条料的定位精度6.3 多工位级进模典型结构6.3.1 冲孔、落料多工位级进模6.3.2 冲裁、弯曲、胀形多工位级进模6.3.3 双筒焊片制件级进位拉深模思考与练习题第7章 冲压模具的寿命、材料及安全措施7.1 冲压模具寿命7.1.1 冲模的工作条件及失效形式7.1.2 影响冲模寿命的因素及提高冲模寿命的措施7.2 冲压模具材料7.2.1 对冲模材料的要求7.2.2 冲模材料的种类与特性7.2.3 冲模材料的选用及热处理要求思考与练习题参考文献

<<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>