

<<冲压加工速查速算手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压加工速查速算手册>>

13位ISBN编号：9787122098696

10位ISBN编号：7122098699

出版时间：2011-2

出版时间：化学工业

作者：毕大森 编

页数：461

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>

<<冲压加工速查速算手册>>

内容概要

冲压加工速查速算手册毕大森主编冲压生产是板料成形的重要方法之一，应用非常广泛。本书根据冲压生产的实际需求，介绍了冲压生产现行的各种标准;冲压生产所用的材料和热处理；冲裁、弯曲、拉深、成形等常用冲压工艺方法所涉及的工艺数据和计算方法以及冲压生产中经常遇到的工艺问题分析。

本书内容实用，查阅方便,既可供冲压生产技术人员工作查阅之用，也可供其他相关人员参考学习。

读者对象:

本书内容实用，查阅方便,既可供冲压生产技术人员工作?阅之用，也可供其他相关人员参考学习。

一级分类:科技图书

二级分类:机械

三级分类:机械

<<冲压加工速查速算手册>>

书籍目录

- 概论1?1常用冲压国家标准1
 - 1?1?1常用冲压国家标准术语1
 - 1?1?2常用冲压国家标准49
- 1?2冲压安全生产63
 - 1?2?1冲压车间噪声与振动危害及防治63
 - 1?2?2压力机安全操作68
 - 1?2?3模具使用安全措施70
- 2
 - 常用材料及热处理
 - 2?1冲压零件常用材料性能与规格80
 - 2?1?1金属材料的性能指标80
 - 2?1?2冲压零件常用材料85
 - 2?1?3冲压零件常用材料规格98
 - 2?1?4冲压零件常用材料性能111
 - 2?2冲压模具常用材料与热处理117
 - 2?2?1冲压模具常用材料117
 - 2?2?2冲压模具常用材料热处理132
 - 2?3常用金属材料牌号对照表138
 - 2?3?1常用钢号对照表138
 - 2?3?2常用变形铝及变形铝合金牌号对照表150
 - 2?3?3常用变形镁合金牌号对照表152
- 3
 - 冲裁
 - 3?1冲裁间隙153
 - 3?1?1冲裁间隙选取153
 - 3?1?2冲裁间隙对生产的影响162
 - 3?2凸模与凹模刃口尺寸计算169
 - 3?2?1尺寸计算原则169
 - 3?2?2刃口尺寸计算方法174
 - 3?3冲裁力181
 - 3?3?1冲裁力的计算181
 - 3?3?2卸料力、推件力和顶件力的计算186
 - 3?4冲裁件排样188
 - 3?4?1排样188
 - 3?4?2搭边198
 - 3?4?3条料宽度的计算200
 - 3?4?4材料利用率的计算205
 - 3?5整修208
 - 3?5?1外缘整修208
 - 3?5?2内孔整修212
 - 3?6精密冲裁217
 - 3?6?1精密冲裁变形过程及特点218
 - 3?6?2精冲力计算221
 - 3?7非金属材料的冲裁231
 - 3?7?1非金属材料的冲裁231

<<冲压加工速查速算手册>>

3?7?2非金属冲裁间隙与搭边值237

3?8冲裁件质量分析244

4

弯曲

4?1弯曲变形特点251

4?1?1弯曲变形过程251

4?1?2弯曲变形分析251

4?1?3最小相对弯曲半径255

4?2弯曲件工艺计算260

4?2?1弯曲件展开长度计算260

4?2?2弯曲力计算267

4?2?3弯曲用压力机额定压力的确定 272

4?3弯曲回弹274

4?3?1影响弯曲回弹因素274

4?3?2弯曲回弹量确定283

4?3?3弯曲回弹控制285

4?4弯曲件质量控制288

4?4?1弯曲件尺寸精度288

4?4?2弯曲件的形状292

4?4?3弯曲件表面质量295

4?4?4弯曲模具使用注意事项297

5

拉深

5?1拉深变形工艺300

5?1?1拉深变形过程302

5?1?2拉深中的起皱与拉裂305

5?1?3拉深变形特点311

5?2拉深件的工艺性312

5?2?1拉深成形极限312

5?2?2压料319

5?3圆筒形工件的拉深321

5?3?1毛坯尺寸计算322

5?3?2确定拉深因数和拉深次数329

5?3?3工序件的尺寸计算331

5?4带凸缘的筒形件拉深336

5?4?1毛坯尺寸计算336

5?4?2确定拉深工艺方法337

5?4?3确定拉深因数和拉深次数341

5?4?4工序件尺寸计算344

5?5矩形工件拉深347

5?5?1毛坯尺寸计算350

5?5?2?深工艺计算355

5?6拉深模具362

5?6?1拉深凸、凹模间隙362

5?6?2拉深凸、凹模圆角半径365

5?6?3拉深用压边圈装置367

5?6?4典型拉深模具结构370

<<冲压加工速查速算手册>>

5?7拉深辅助工序377

5?8拉深件质量控制383

6

成形

6?1胀形395

6?1?1胀形变形过程和特点397

6?1?2胀形变形程度计算401

6?1?3胀形力409

6?2起伏成形409

6?2?1起伏成形特点和变形极限409

6?2?2压加强筋形式和尺寸 412

6?2?3凸台成形414

6?2?4起伏成形力计算417

6?3翻孔与翻边419

6?3?1翻孔与翻边形式420

6?3?2翻孔与翻边工艺计算424

6?3?3异形翻孔429

6?3?4变薄翻边435

6?4缩口440

6?4?1缩口变形程度440

6?4?2缩口毛坯尺寸计算443

6?4?3缩口力计算443

6?5旋压447

6?5?1普通旋压448

6?5?2变薄旋压449

6?6校平与整形452

6?6?1校平模类型453

6?6?2常用整形方法454

6?6?3校平力计算458

参考文献

<<冲压加工速查速算手册>>

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>