

<<冲压模具简明设计手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具简明设计手册>>

13位ISBN编号：9787502562335

10位ISBN编号：7502562338

出版时间：2005-1

出版时间：化学工业出版社

作者：郝滨海

页数：492

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>

<<冲压模具简明设计手册>>

内容概要

本书是冲压模具设计综合性技术手册，除提供大量与冲压模具设计相关的技术信息和数据外，还对该技术领域中的的一些基本理论和技术特点做了介绍，具有较强的实用性和可读性。

全书主要内容包括冲裁、弯曲、拉深、成形、复合模、连续模、锌合金模、硬质合金模、精冲、聚氨酯橡胶模等冲模具设计所需的模具材料及热处理、冲压设备选择、冲压模具标准件的数据等资料。本书特别加强了对冲压模具结构，尤其是近年来出现的一些新型模具结构和设计方法的介绍。还从实用角度出发，对冲压模具CAD/CAE等现代冲压模具技术作了介绍，力求使该手册具有冲压模具设计“手册与图册”的双重功能和现代特征。

书的内容力求丰富、先进、实用、突出重点、通俗易懂，书中所用的各种数据、公式、图、表力求做到易读易用，便于读者理解和使用。

本书是从事冲压模具设计技术人员的简明实用的专业考书，可供从事冲压模具设计的工程技术人员作为技术参考资料，也可以作为材料成形及控制专业本科生相关课程的设计参考资料。

<<冲压模具简明设计手册>>

书籍目录

第1章 概述 1.1 对冲模的要求 1.2 冲模的分类及特点 1.3 冲模设计的主要工作第2章 冲裁 2.1 冲裁工件的工艺性 2.2 冲裁件的精度、表面粗糙度和毛刺 2.3 冲裁件的排样与搭边 2.4 冲裁工艺力 2.5 冲裁模具设计 2.6 冲裁模典型结构第3章 弯曲件的工艺性 3.1 弯曲件的工艺性 3.2 弯曲件的精度 3.3 弯曲件展开长度的计算 3.4 弯曲工艺力的计算 3.5 弯曲回弹与防止 3.6 弯曲模设计 3.7 弯曲工序的安排 3.8 弯曲模结构设计 3.9 弯曲模典型结构 3.10 弯曲件产生废品原因及消除方法 3.11 提高弯曲件精度的工艺措施第4章 拉深 4.1 拉深件的工艺性 4.2 拉深毛坯的确定 4.3 拉深工艺计算 4.4 拉深力能参数的计算 4.5 拉深模工作部件设计 4.6 变薄拉深 4.7 拉深模结构设计 4.8 拉深模典型结构 4.9 拉深件的质量分析 4.10 拉深工艺的辅助工序第5章 成形 5.1 胀形 5.2 起伏成形 5.3 翻边 5.4 缩口 5.5 校平与整形第6章 复合模 6.1 复合模的特点、种类及选用 6.2 复合模设计第7章 连续模 7.1 连续模的特点、类型与应用 7.2 连续模冲压的工艺分析 7.3 连续模的设计第8章 锌合金模 8.1 锌合金模的特点与应用 8.2 模具用锌合金成分、性能与熔炼 8.3 锌合金冲裁模 8.4 锌合金拉深模第9章 硬质合金模 9.1 硬质合金材料 9.2 硬质合金金模的设计 9.3 硬质合金模典型结构第10章 精冲 10.1 精冲件的工艺设计 10.2 精冲的工艺计算 10.3 精冲润滑剂 10.4 其他精冲工艺第11章 聚氨酯橡胶模 11.1 聚氨酯橡胶冲裁模 11.2 聚氨酯橡胶弯曲模 11.3 聚氨酯橡胶拉深模 11.4 聚氨酯橡胶成形模 11.5 各种冲压工序对聚氨酯橡胶性能的要求 11.6 聚氨酯橡胶模的使用及维护第12章 模具材料、热处理和机加工要求 12.1 冲压模具材料的基本性能 12.2 冲压模具材料的工艺性能 12.3 冲压模具钢的种类与性能 12.4 冲压模具材料 12.5 模具钢的热处理 12.6 模具零件的机加工要求 12.7 模具使用寿命第13章 冲压设备的选择第14章 冲压件适用材料第15章 模具的结构件第16章 模具CAD及CAE技术参考文献

<<冲压模具简明设计手册>>

编辑推荐

本书是冲压模具设计综合性技术手册，除提供大量与冲压模具设计相关的技术信息和数据外，还对该技术领域的一些基本理论和技术特点做了介绍，具有较强的实用性和可读性。

<<冲压模具简明设计手册>>

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>