

<<冲压工艺与模具结构>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具结构>>

13位ISBN编号：9787504542632

10位ISBN编号：7504542636

出版时间：2004-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室组织编写

页数：145

字数：236000

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>

## <<冲压工艺与模具结构>>

### 内容概要

本书为全国高等职业技术学院模具设计与制造专业教材，供各类高职院校、技师学院、高级技校相关专业使用。

主要内容有：冲压设备、冲裁工艺与冲裁模具结构、弯曲工艺与弯曲模具结构，拉深工艺与拉深模具结构、其他成型工艺及模具结构、冲压工艺规程的编制、多工位精密自动级进模结构等。

本书也可用于高级技术人才培训。

## &lt;&lt;冲压工艺与模具结构&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 冲压设备 §1—1冲压概述 §1—2曲柄压力机 §1—3曲柄压力机的主要技术参数及选用  
§1—4剪板机 §1—5冲床、剪床安全操作规程第二章 冲裁工艺与冲裁模具结构 §2—1冲裁模  
具工作过程及冲裁件质量分析 §2—2冲裁模具间隙 §2—3凸模与凹模刃口尺寸的计算 §2—4冲  
裁力 §2—5排样与搭边 §2—6压力中心的确定 §2—7冲裁模的典型结构 §2—8工作零件的结  
构 §2—9定位零件的结构 §2—10退料零件的结构 §2—11模架零件第三章 弯曲工艺与弯曲模  
具结构 §3—1弯曲变形特点及分析 §3—2弯曲工艺 §3—3弯曲模的典型结构 §3—4弯曲模主  
要工作零件结构参数的确定第四章 拉深工艺与拉深模具结构 §4—1拉深变形特点及分析 §4—2  
拉深工艺 §4—3直壁旋转体零件拉深工艺 §4—4其他形状零件的拉深 §4—5拉深成型模具结构  
尺寸 §4—6拉深模的典型结构第五章 其他成型工艺及模具结构 §5—1缩口工艺及模具结构 §5  
—2翻边工艺及模具结构 §5—3胀形模具结构第六章 冲压工艺规程的编制 §6—1冲压工艺规程编  
制的主要内容和步骤 §6—2编制冷冲压工艺规程实例第七章 多工位精密自动级进模结构 §7—1  
概述 §7—2多工位精密级进模的排样 §7—3多工位精密级进模主要零部件结构 §7—4多工位精  
密级进模的安全保护 §7—5多工位精密级进模的典型结构

<<冲压工艺与模具结构>>

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>