

<<零件折弯与展开>>

图书基本信息

书名：<<零件折弯与展开>>

13位ISBN编号：9787535934963

10位ISBN编号：753593496X

出版时间：2004-3

出版时间：广东科技

作者：杨超培 编

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>

<<零件折弯与展开>>

内容概要

坯料通过折弯制作成所需要的零件是最常用的加工手段之一；零件的折弯与展开也是最常遇到的工程技术问题之一。

在机械制造、农业机械、电子工业以及民用机电产品等部门所用的机箱机柜，由板料或型材折弯而成非常普遍。

本书中作者力求就机箱机柜生产中零件的折弯与展开系统、全面的分析，采用最新资料编写，所用图表实例来自生产实践，内容丰富，叙述简单明确。

书中共分六章全面系统地阐述了零件折弯与展开所遇到的各种问题。

第一章介绍弯曲变形的基本概念，阐述了变曲时中性层的存在及随着弯曲内半径的小，中性层位置的变化情况；第二章详细介绍了弯曲件展开数的计算方法并总结了90°。

折弯快速计算公式，这种方法简单实用，对复杂折弯件的计算也举例详解；第三章详细阐述了最小弯曲半径和弯曲的回弹；第四章，弯曲件的工艺性，参常遇到的工艺问题，第五章讲解弯曲件的工艺过程阐述了常用的80t折弯机的有关资料；第六章，常见机箱与机柜中的实用展开图。

<<零件折弯与展开>>

书籍目录

第一章 弯曲变形的基本概念 第一节 变曲变形过程 第二节 中性层的位置 第三节 曲杆弯曲第二章 弯曲件展开计算 第一节 弯曲件展开计算方法 第二节 板料折弯90。时弧长A的计算 第三节 折弯90。快速计算方式 第四节 折弯任意角度的展开料计算和折弯90。表2-3中性层弧长A的推广作用 第五节 复杂压板的弯曲展开料计算 第六节 使用压板的弯曲展开料计算 第七节 常见的几咱非9+0。弯曲形式展开长度计算 第八节 铝板折弯90。展开料计算 第九节 角钢、槽钢弯曲时展开料长的计算第三章 最小弯曲半径和变曲的回弹 第一节 最小弯曲半径 第二节 弯曲的加弹 第三节 弯曲力的计算第四章 弯曲件的工艺性 第一节 弯曲件的结构工艺性 第二节 弯曲件孔的位置精度 第三节 弯曲端面不平 第五节 弯曲部的厚度变薄 第六节 U形弯曲及帽形弯曲 第七节 板厚对弯曲尺寸的影响 第八节 弯曲擦伤 第九节 弯曲件产生废品的原因及消除方法 第十节 弯曲年的精度和公差第五章 弯曲件的工艺过程及板料校正直角方法 第一节 弯曲件的工艺过程 第二节 通用弯曲模及弯曲工步 第三节 板料校正直角方法第六章 机箱与机机柜中的实用展开 第一节 型材切角展开 第二节 薄板机箱分解 第三节 薄板机箱开角的划线方法 第四节 薄板机箱开角实例 第五节 容易混淆的两种折边及开角时的冲孔附录 表1 常用黑色金属材料机械性能 表2 钢在加热状态下的抗剪强度 表3 常用有色金属材料机械性能 表4 轧制薄钢板的规格 表5 轧制薄钢板厚度允差 表6 冷轧黄铜板的尺寸及理论重量 表7 冷轧黄铜板厚度及其允许偏差 表8 铝及铝合金板才厚度和厚度允差 表9 常用热轧等主力军角钢的规格 表10 常用热轧不等边角钢的规格 表11 热轧普通槽钢的规格

<<零件折弯与展开>>

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>