

<<冲压工艺理论与新技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺理论与新技术>>

13位ISBN编号：97871111108368

10位ISBN编号：7111108361

出版时间：2002-11-1

出版时间：机械工业出版社

作者：赵军,李硕本,金淼,李春峰,郭斌

页数：189

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>

## <<冲压工艺理论与新技术>>

### 内容概要

本书全面介绍了冲压工艺理论基础与各种冲压方法的成形机理，并在此基础上深入介绍了新工艺、新技术开发与应用问题。

本书可供已经掌握冲压工艺基本知识的工程技术人员和本专业研究生自学提高的参考。

## &lt;&lt;冲压工艺理论与新技术&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 冲压成形的特点与基本规律 1.1 冲压成形的特点 1.2 冲压成形的毛坯的分析 1.3 冲压变形的分类 1.4 冲压成形趋向性及其控制 1.5 冲压变形中的应力 1.6 冲压成形中的破坏 1.7 冲压成形的起皱 1.8 冲压成形的研究方法 参考文献 第2章 冲压用原材料与板材冲压性能 2.1 冲压用原材料 2.2 板材冲压性能及其鉴定方法 2.3 板材的硬化特性与冲压性能的关系 参考文献 第3章 冲裁 3.1 冲裁过程 3.2 冲裁间隙 3.3 冲裁毛刺 3.4 精密冲裁 3.5 冲载力 参考文献 第4章 弯曲 4.1 弯曲变形的特点 4.2 弯矩的计算 4.3 弯曲变形时的弹复 4.4 模具压弯 4.5 拉弯 参考文献 第5章 拉深 5.1 拉深变形过程分析 5.2 圆筒形件拉深的力学分析 5.3 盒形件的拉深 参考文献 第6章 曲面形状零件的成形 6.1 曲面成形机理 6.2 球面形状零件的成形 6.3 浅圆锥形件的一次成形 6.4 深圆锥形件的成形 参考文献 第7章 翻边 7.1 平面翻边 7.2 曲面翻边 参考文献 第8章 拉深筋 8.1 板料通过圆角时的变形机理 8.2 圆角阻力及其影响因素 8.3 拉深筋的结构形式对力能特性的影响 8.4 拉深筋几何形状对力能特性的影响 参考文献 第9章 对向液压拉深 9.1 概述 9.2 对向液压拉深成形极限及其影响因素 9.3 对向液压拉深对锥形起皱的影响 9.4 圆筒形件对向液压拉深成形精度 9.5 对向液压拉深新工艺 参考文献 第10章 圆锥形零件的智能化冲压 10.1 概述 10.2 轴对称曲面零件拉深过程的解析模拟 10.3 材料性能参数和摩擦系数的在线识别 10.4 最佳工艺参数的在线预测 10.5 锥形智能化拉深系统 参考文献

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>