

<<冲压工艺与模具设计实用技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具设计实用技术>>

13位ISBN编号：9787111155034

10位ISBN编号：7111155033

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：郑家贤

页数：491

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>

<<冲压工艺与模具设计实用技术>>

内容概要

本书是作者在中国科学院研究生学习及此后的工作期间对冲压工艺理论的研究、工艺参数的确定, 模具结构的设计等方面实践经验的总结, 同时也收集了国内外文献资料中较新的内容, 经综合整理, 汇编而成一部内容新颖, 实用性强、集系统工艺理论、试验结果、数据曲线、模具结构、经验公式和图表为一体的技术性图书。

具有理论系统完整、清晰明了、使用方便、数据实用可靠等特点。

从事冲压工作的科技人员和模具设计及制作人员, 可从中获得提高冲件精度、改善冲件质量、提高模具寿命等实用性的帮助和指导。

可供从事冲压理论研究、工艺分析、模具设计人员以及冲压模具车间加工调试之用; 也可作为高等院校机电专业、模具设计和制造专业学生的参考用书。

<<冲压工艺与模具设计实用技术>>

书籍目录

前言第一章 概述第一节 定义、优越性第二节 冲压的主要工序第三节 冲压件的精度第四节 冲压变形中的应力状态第五节 冲压变形中的应力与变形特点第六节 各种冲压成形方法的力学特点与分类第七节 冲压成形中的成形极限及变形趋向性第八节 冲压时塑性变形对金属性能的影响第九节 金属板料的冲压性能及试验方法第十节 冲压成形性与材料特性第十一节 材料的冲压工艺性第十二节 板料的冲压性能试验——拉伸试验第十三节 板料的冲压性能试验——剪切试验第十四节 板料的冲压性能试验——杯突试验第十五节 板料的冲压性能试验——最大拉深度形程度法 (L.D.R法) 第十六节 板料的冲压性能试验——锥形件拉深试验法第十七节 板料的冲压性能试验——拉深力对比试验法 (TZP) 法第十八节 板料的冲压性能试验——弯曲试验第十九节 板料的冲压性能试验——网格试验第二章 模具第一节 模具的作用及基本要求第二节 冲模的分类第三节 模具零件的分类第四节 模具设计的一叔步骤第五节 模具结构形式的选用第六节 模具的标准化问题第七节 导向模具第八节 工作零件第九节 定位零件第十节 卸料及压料零件第十一节 导向零件第十二节 支持及夹持零件第十三节 模具零件的技术要求第十四节 模具零件的表面粗糙度和配合要求第十五节 模具的闭合高度第十六节 模具寿命第十六节 模具材料的选用第十七节 模具零件热处理工序说明第三章 冲裁第四章 弯曲第五章 拉深第六章 翻边第七章 胀形第八章 立体压制附录参考文献

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>