

<<塑性加工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<塑性加工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111216490

10位ISBN编号：7111216490

出版时间：2007-9

出版时间：机械工业出版社

作者：崔令江,韩飞

页数：278

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>

## <<塑性加工工艺学>>

### 内容概要

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：塑性加工工艺学》是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

“塑性加工工艺”是材料成形与控制工程专业的主要专业课。

在以前的专业课程设置中分别为“锻造工艺学”和“冲压工艺学”两门课程，目前有很多高校已将两门课程合并为一门课程讲授。

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：塑性加工工艺学》力求从塑性加工本身的基本规律出发，对课程内容进行有机的融合，并从教材、教学手段、实验教学等方面进行相应的改革，使学生从塑性加工的总体角度，认识理解金属塑性加工各种工艺方法的基本规律，掌握塑性成形工艺技术要点，同时教材适当增加了质量控制的内容，以利于学生结合实例理解塑性加工的基本规律。

## &lt;&lt;塑性加工工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 塑性加工概论第一节 塑性加工的特点及应用第二节 金属塑性成形基本规律第三节 板材性能与试验方法第四节 塑性加工新技术第二章 锻造用坯料及加热第一节 锻造用坯料及下料第二节 锻前加热与锻造温度范围第三节 锻造加热规范第四节 锻后冷却及热处理第三章 自由锻成形第一节 自由锻件的分类第二节 自由锻工艺方法第三节 自由锻件变形方案的确定方法第四节 自由锻工艺过程的制订第四章 模锻成形第一节 模锻件分类第二节 模锻工艺方法和变形分析第三节 锤模锻第四节 压力机模锻第五节 模锻件图设计第六节 模锻工艺设计第七节 模锻变形工步的确定第八节 坯料尺寸确定第九节 模锻设备选择第五章 锻模设计第一节 模膛设计第二节 模膛布置第三节 锻模外形设计第六章 模锻的后续工序第一节 切边、冲孔及其模具设计第二节 精压和校正的应用及模具设计第三节 模锻件的表面清理第七章 板材冲裁第一节 冲裁过程第二节 冲裁模间隙第三节 冲裁工艺力的计算第四节 冲裁模第五节 精密冲裁第八章 弯曲第一节 弯曲变形特点第二节 最小弯曲半径第三节 弯曲工艺设计第四节 弯曲模第五节 弯曲件质量控制第九章 胀形第一节 胀形变形的特点第二节 平板毛坯的局部胀形第三节 管件胀形第十章 直壁形状零件的拉深第一节 圆筒形零件拉深时的变形特点第二节 极限拉深系数与拉深次数第三节 带法兰边零件的拉深第四节 阶梯形零件的拉深第五节 反拉深第六节 圆筒形零件用拉深模工作部分尺寸的确定第七节 盒形零件的拉深第十一章 复杂曲面形状零件的拉深第一节 曲面形状零件拉深的特点第二节 球面形状零件的拉深方法第三节 锥形零件的拉深方法第十二章 翻边第一节 伸长类翻边第二节 压缩类翻边第十三章 其他常用冲压成形方法第一节 校形第二节 软模成形第三节 差温拉深法第四节 加径向压力的拉深法第五节 带料连续冲压第六节 变薄拉深第十四章 冲压工艺与模具设计第一节 冲压工艺设计的内容第二节 冲压变形中的变形趋向性第三节 冲压件工艺性分析第四节 确定冲压加工方案、工序数目与顺序的原则第五节 冲压工序间半成品的形状与尺寸的确定原则第六节 冲压设备的选择附录思考题与习题参考文献

## <<塑性加工工艺学>>

### 编辑推荐

本教材是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

“塑性加工工艺”是材料成形与控制工程专业的主要专业课。

在以前的专业课程设置中分别为“锻造工艺学”和“冲压工艺学”两门课程，目前有很多高校已将两门课程合并为一门课程讲授。

本课程力求从塑性加工本身的基本规律出发，对课程内容进行有机的融合，并从教材、教学手段、实验教学等方面进行相应的改革，使学生从塑性加工的总体角度，认识理解金属塑性加工各种工艺方法的基本规律，掌握塑性成形工艺技术要点，同时教材适当增加了质量控制的内容，以利于学生结合实例理解塑性加工的基本规律。

<<塑性加工工艺学>>

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>