

<<冲压模具设计实用手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计实用手册>>

13位ISBN编号：9787111217824

10位ISBN编号：7111217829

出版时间：2007-6

出版时间：机械工业出版社

作者：郑家贤

页数：523

字数：655000

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>

## <<冲压模具设计实用手册>>

### 内容概要

本书以设计过程的顺序来编排章节内容，以基础、工艺、计算、结构、零件、质量和材料的方式系统、有序地介绍了模具的设计过程，以“讲方法”作为参阅设计手册的切入点，从冲压工艺理论的分析 and 冲压机理的讨论着手，阐明设计方法，介绍规范设计的内容，以提高模具寿命和改善冲压件质量为最终目的。

全书系统、连贯、完整，结构清晰明了，内容详尽实用，数据准确可靠。

本书可供从事冲模设计和冲压工艺技术人员、工人使用，也可作为大专院校机电专业和模具设计与制造专业师生的参考书。

## <<冲压模具设计实用手册>>

### 书籍目录

前言第1章 基础篇 1.1 冷冲压的主要工序 1.2 冲裁概述 1.3 冲裁件的精度 1.4 冲裁件的工艺性 1.5 弯曲概述 1.6 弯曲件的精度 1.7 弯曲件的结构工艺性 1.8 拉深概述 1.9 拉深件的精度 1.10 拉深件的结构工艺性 1.11 翻边概述 1.12 圆孔翻边的工艺性 1.13 胀形概述第2章 工艺篇 2.1 冲裁的变形过程 2.2 冲裁间隙 2.3 冲裁工作的排样法 2.4 弯曲变形过程 2.5 中性层 2.6 最小相对弯曲半径 2.7 弯曲凸模与凹模之间的间隙 2.8 圆筒形零件的拉深 2.9 带凸缘圆筒形零件的拉深 2.10 阶梯形零件的拉深 2.11 锥形、球形和抛物线形零件的拉深 2.12 反拉深 2.13 变薄拉深 2.14 矩形盒状零件的拉深 2.15 带料的连续拉深 2.16 拉深模具的间隙 2.17 拉深模具的圆角半径 2.18 翻边的变形过程 2.19 凸肚 2.20 起伏成形第3章 计算篇 3.1 冲裁力的计算 3.2 冲模的压力中心 3.3 冲裁模具工作部分尺寸的选取 3.4 弯曲力的计算 3.5 弯曲件毛坯展开尺寸的计算 3.6 弯曲模工作部分的尺寸与公差 3.7 拉深力的计算 3.8 拉深件毛坯尺寸的确定 3.9 压边力的计算 .....第4章 结构篇第5章 零件篇第6章 质量篇第7章 材料篇附录参考文献

<<冲压模具设计实用手册>>

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>