

<<板料和型材的冲压与成形技术>>

图书基本信息

书名：<<板料和型材的冲压与成形技术>>

13位ISBN编号：9787111239338

10位ISBN编号：7111239334

出版时间：2008-10

出版时间：机械工业出版社

作者：翟建军

页数：432

字数：682000

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>

## <<板料和型材的冲压与成形技术>>

### 内容概要

本书的主要内容包括：模具选择；合理大间隙冲裁模；多工位叠装级进模；精密冲裁模；聚氨酯橡胶冲模；组合冲模与快换冲模；铍合金成形模；锌合金模具；硬质合金模；板模；钢带冲模；冲裁间隙数据库（软件及其使用）；模具设计（CAD）软件的设计；板料与型材塑性弯曲回弹原理；控制板料压弯成形回弹的方法；控制板料闸压成形回弹的方法；控制型材辊弯成形回弹的方法；控制型材绕弯成形回弹的方法；控制型材压弯成形回弹的方法；控制型材拉弯成形回弹的方法。

本书可供从事冲压工作的技术人员，高等院校压力加工与材料加工工程专业的在校师生使用。

## 书籍目录

前言第1章 论“按件选模” 1.1 技术-经济效益 1.2 特种冲裁模的分类 1.3 特种成形模的分类 1.4 特种冲压模具的特点与使用范围第2章 合理大间隙冲裁模 2.1 概述 2.2 冲裁间隙对冲裁件质量的影响 2.3 冲裁机理 2.4 间隙对裂纹的影响 2.5 毛刺的形成 2.6 斜角的形成 2.7 冲裁件的尺寸精度 2.8 合理大间隙冲裁模的设计 2.9 冲击载荷的抗剪强度第3章 多工位叠装级进模 3.1 概述 3.2 冲裁件的技术条件 3.3 模具的功能 3.4 工位设计 3.5 模具设计 3.6 延长模具寿命的措施 3.7 模具材料 3.8 叠装原理 3.9 冲裁模设计实例第4章 精密冲裁模 4.1 概述 4.2 典型工序 4.3 精密冲裁件的特点 4.4 精密冲裁件的例举 4.5 精密冲裁过程 4.6 液压系统 4.7 精密冲裁原理 4.8 精密冲裁件的材料与热处理 4.9 工艺计算 4.10 齿圈的形状与尺寸 4.11 精密冲裁模的结构 4.12 精密冲裁的润滑剂 4.13 简易精密冲裁模第5章 聚氨酯橡胶冲裁模 5.1 聚氨酯橡胶的冲压特性 5.2 聚氨酯橡胶冲裁模的结构 5.3 聚氨酯橡胶冲裁模的设计 5.4 生产中的问题 5.5 冲裁力的计算 5.6 冲裁件的可行性试验第6章 组合冲模与快换冲模 6.1 组合冲模的设计与应用 6.2 快换冲模设计与应用第7章 钛合金成形模 7.1 概述 7.2 合金元素 7.3 元素在合金中的作用 7.4 合金的成分 7.5 铸造工艺 7.6 样件的设计与制造 7.7 熔池设计 7.8 加热系统 7.9 压缩空气系统 7.10 温度测量仪 7.11 典型的低熔点合金成形模第8章 锌合金模具 8.1 概述 8.2 锌合金的性能 8.3 锌合金冲裁模 8.4 锌合金成形模第9章 硬质合金模具 9.1 硬质合金与钢结硬质合金 9.2 硬质合金模具设计特点第10章 板模 10.1 概述 10.2 夹板模 10.3 薄片模 10.4 薄板模 10.5 厚板模第11章 钢带冲裁模 11.1 概述 11.2 钢带冲模的设计与制造 11.3 冲压力的计算 11.4 压力中心的快速测定 11.5 通用模架 11.6 模具元件的设计与制造第12章 冲裁间隙数据库 12.1 概述 12.2 冲裁间隙分类 12.3 定义 12.4 文件名 12.5 例题 12.6 生产实践 12.7 技术-经济效益 12.8 间隙数据与试验曲线族 12.9 材料的机械性能第13章 模具设计 (CAD) 软件的设计 13.1 冲裁模设计 13.2 原型图与绘图方法 13.3 工艺模块 13.4 标准件模块 13.5 模板的哑图模块与零件图 13.6 模具装配图 13.7 冲裁模cAD软件的应用第14章 板料与型材塑性弯曲回弹原理 14.1 典型弯曲零件分类 14.2 塑性弯曲变形过程的应力应变分析 14.3 回弹半径与回弹角的一般表达式 14.4 试验研究第15章 控制板料压弯成形回弹的方法 15.1 典型压弯零件分类 15.2 控制大曲率半径压弯零件回弹的方法 15.3 控制小曲率半径压弯零件回弹的方法 15.4 聚氨酯橡胶模控制压弯零件回弹的方法 15.5 试验研究第16章 控制板料辊弯成形回弹的方法 16.1 典型板料辊弯零件分类 16.2 板料辊弯原理 16.3 控制圆锥形零件回弹的方法 16.4 控制切向变曲率零件回弹的方法之一——手工操纵辊弯 16.5 控制切向变曲率零件回弹的方法之二——靠模辊弯 16.6 控制纵向变厚度-切向变曲率零件回弹的方法 16.7 试验研究第17章 控制板料闸压成形回弹的方法 17.1 典型板料闸压零件分类 17.2 控制等曲率弯曲零件回弹的方法 17.3 控制变曲率弯曲零件回弹的方法之一——辊弯-闸压法 17.4 控制变曲率弯曲零件回弹的方法之二——三次闸压法 17.5 试验研究第18章 控制型材辊弯成形回弹的方法 18.1 典型型材辊弯零件分类 18.2 控制等曲率型材辊弯零件回弹的方法 18.3 型材辊弯过程的一般性问题 18.4 板弯型材靠模辊弯 18.5 型材滚形 18.6 试验研究第19章 控制型材绕弯成形回弹的方法 19.1 典型型材绕弯零件分类 19.2 控制板弯型材绕弯回弹的方法 19.3 控制挤压型材绕弯回弹的方法第20章 控制型材压弯成形回弹的方法 20.1 典型型材压弯零件分类 20.2 控制型材压弯回弹的方法 20.3 试验研究第21章 控制型材拉弯成形回弹的方法 21.1 典型型材拉弯零件分类 21.2 目前研究概况的分析 21.3 各种拉弯方法的加载过程 21.4 控制等曲率型材零件拉弯回弹的方法 21.5 控制变曲率型材零件拉弯回弹的方法之一——一次拉弯法 21.6 控制变曲率型材零件拉弯回弹的方法之二——二次拉弯法 21.7 试验研究附录 型材拉弯载荷系数 $A_x$ 与 $B_y$ 数据表参考文献

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>