

<<钣金压弯技术>>

图书基本信息

书名：<<钣金压弯技术>>

13位ISBN编号：9787111377511

10位ISBN编号：7111377516

出版时间：2012-6

出版时间：机械工业出版社

作者：李英杰

页数：204

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>

## <<钣金压弯技术>>

### 内容概要

《钣金压弯技术》详细介绍了钣金压弯工艺和钣金弯曲件的工艺性、钣金冲压件常用的冲孔和落料方式、钣金弯曲件毛坯展开尺寸计算等内容。

并利用C++语言编程计算，提供了 $0^{\circ}$ - $180^{\circ}$ 钣金弯曲折弯系数表及扣除值表。

《钣金压弯技术》实用性较强，对将要从事钣金产品设计和生产的大中专院校、技校、职高毕业的学生，以及从事钣金产品设计和生产时间较短，缺乏经验（数据）的结构设计人员、工艺人员和技术工人会有很大帮助。

## &lt;&lt;钣金压弯技术&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 钣金件概论1.1 钣金工艺综述1.1.1 钣金工艺1.1.2 钣金工艺常用名词术语1.2 钣金件常用材料1.2.1 板料的冲压性能1.2.2 钣金用材料的选材1.2.3 常用钣金材料介绍1.3 钣金件公差1.3.1 平冲压件和成形冲压件尺寸公差1.3.2 同轴度、对称度未注公差1.3.3 未注公差（冲裁、成形）尺寸的极限偏差1.3.4 未注公差（冲裁、成形）圆角半径的极限偏差1.3.5 尺寸公差等级选用1.3.6 角度公差1.3.7 未注公差（冲裁、弯曲）角度的极限偏差1.3.8 角度公差等级选用1.3.9 平面度、直线度未注公差第2章 钣金压弯2.1 钣金压弯变形过程简述2.1.1 弹性弯曲阶段2.1.2 弹塑性弯曲阶段2.1.3 纯塑性弯曲阶段2.2 钣金模具压弯2.2.1 压弯变形方式2.2.2 压弯方法2.2.3 折弯机通用弯曲模2.3 折弯机折弯工艺参数2.3.1 折弯机折弯半径2.3.2 凹模槽口宽度 $B_v$ 的选择2.3.3 V形折弯的最小弯边高度2.3.4 Z形折弯的最小弯边高度2.3.5 四角弯曲最小极限折弯尺寸2.3.6 折弯时的干涉现象2.3.7 折弯机折弯的基本原则2.4 典型弯曲件折弯工艺及加工极限尺寸2.4.1 打扁2.4.2 180° U形件压弯2.4.3 三重折叠压死边2.5 常用典型弯曲模结构2.5.1 V形弯曲模2.5.2 U形弯曲模2.5.3 Z形弯曲模2.5.4 四角弯曲模2.5.5 圆筒形件弯曲模2.5.6 橡皮弯曲模第3章 钣金弯曲件常用的冲孔、落料方式3.1 使用冲裁模冲孔、落料3.1.1 概述3.1.2 通风孔冲孔3.2 使用数控压力机（转塔压力机）冲孔、落料3.2.1 数控压力机（转塔压力机）冲孔、落料应注意的问题及要求3.2.2 适合数控压力机冲孔、落料的板料厚度3.2.3 推荐数控压力机冲孔、落料的板料厚度3.2.4 数控压力机冲孔、落料的特殊要求3.3 激光切割3.3.1 激光切割的特点3.3.2 激光切割工艺3.3.3 激光切割应注意的问题3.4 线切割3.4.1 线切割加工的基本原理3.4.2 线切割的特点3.5 常用冲孔、落料方式的工艺特性对比3.6 冲裁件的工艺性3.6.1 冲裁件的工艺性要求3.6.2 补充加工3.6.3 冲裁件的排样3.6.4 搭边第4章 钣金弯曲件的工艺性4.1 弯曲半径4.1.1 影响最小弯曲半径的因素4.1.2 最小弯曲半径的确定4.1.3 提高极限弯曲变形程度的工艺方法4.2 弯曲件直边高度4.3 对称弯曲与尺寸标注4.3.1 对称弯曲4.3.2 尺寸标注4.4 弯曲件孔边距离4.4.1 圆孔孔边最小距离4.4.2 长圆孔和矩形孔孔边最小距离4.4.3 孔壁至折弯边距离太小时的工艺措施4.5 弯曲件的折弯工艺槽、孔和切口4.5.1 止裂槽或切口4.5.2 工艺孔、槽和缺口4.5.3 盒形弯曲件的工艺孔和搭碰间隙4.6 弯曲件翻边（攻螺纹）孔孔壁至折弯边的距离4.6.1 常用公制螺纹底孔翻边尺寸4.6.2 翻边（攻螺纹）孔孔壁至折弯边最小距离推荐值4.7 加添连接带4.8 弯曲件的精度和材料4.8.1 弯曲件的精度4.8.2 弯曲件的材料第5章 钣金弯曲件毛坯展开尺寸计算5.1 钣金弯曲件毛坯展开尺寸计算原理5.2 中性层曲率半径 $p$ 的确定5.3 几种典型钣金弯曲件毛坯展开尺寸的计算5.3.1 有圆角弯曲件（ $r>0.5f$ ）毛坯展开尺寸的计算5.3.2 无圆角弯曲件（ $r$

<<钣金压弯技术>>

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>