

<<冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787121020155

10位ISBN编号：7121020157

出版时间：2006-3

出版时间：电子工业出版社

作者：王小彬

页数：313

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>>

内容概要

《冲压工艺与模具设计（数控技术应用专业）》是根据教育部最新颁布的课程要求，并结合高职高专的特点编写的。

全书共分八章，主要内容包括冲压加工的基础知识，冲裁、弯曲和拉深工艺及其模具设计，其他成形工艺与模具设计，冷挤压工艺及其模具设计，模具材料与寿命，模具的安装使用与冲压自动化等。

全书结构严谨，具有实用性、系统性和先进性的特点。

《冲压工艺与模具设计（数控技术应用专业）》可作为高职院校模具设计与制造专业及机械、机电类各相关专业的教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第1章 冲压加工的基础知识1.1冲压加工的基本概念与基本工序1.1.1冲压加工的基本概念1.1.2冲压加工的基本工序1.2金属塑性变形的力学规律1.2.1塑性、变形抗力及其影响因素1.2.2加工硬化与硬化曲线1.2.3加载—卸载规律与反载软化现象1.2.4塑性变形时应力与应变的关系1.3冲压成形的力学特点及其变形趋向性1.3.1冲压成形时的力学特点1.3.2冲压变形的分类1.3.3冲压变形中的变形趋向性1.3.4变形趋向性的控制1.4冲压材料及其冲压成形性能1.4.1材料的冲压成形性能1.4.2对冲压材料的基本要求1.4.3冲压常用材料及选用习题1第2章 冲裁工艺与冲裁模设计2.1冲裁工艺分析2.1.1冲裁变形过程2.1.2冲裁断面质量分析2.2冲压力和压力中心的确定2.2.1冲裁力、卸料力及推件力的计算2.2.2压力机公称压力的确定2.2.3压力中心的确定2.3冲裁间隙2.3.1间隙的影响2.3.2间隙大小的确定2.4冲裁模工作部分的设计计算2.4.1冲裁模刃口尺寸的计算2.4.2计算举例2.5排样设计2.5.1材料利用率2.5.2排样方法2.5.3搭边和条料宽度的确定2.6冲裁工艺设计2.6.1冲裁件的工艺性2.6.2冲裁工艺方案的确定2.7冲裁模典型结构分析2.7.1冲裁模的分类2.7.2冲裁模的结构组成2.7.3冲裁模的典型结构2.8冲模主要零部件的设计2.8.1工作零件2.8.2定位零件2.8.3压料及卸料零件2.8.4固定与紧固零件2.8.5导向零件2.8.6冲模的标准组合2.9冲裁模设计步骤及实例2.9.1冲裁模设计步骤2.9.2冲裁模设计实例习题2第3章 弯曲工艺与弯曲模设计3.1弯曲变形分析3.1.1弯曲变形过程及特点3.1.2塑性弯曲变形区的应力、应变状态3.2弯曲工艺设计3.2.1最小弯曲半径的确定3.2.2弯曲件的工艺性3.2.3弯曲件的工序安排3.3弯曲力的计算3.3.1弯曲力的计算3.3.2顶件力和压边力3.3.3压力机公称压力的确定3.4弯曲件的毛坯长度计算3.4.1应变中性层的位置3.4.2 $r > 0.5t$ 的弯曲件3.4.3 r

<<冲压工艺与模具设计>>

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>