

<<冷冲压成形工艺与模具设计制造>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压成形工艺与模具设计制造>>

13位ISBN编号：9787502566838

10位ISBN编号：750256683X

出版时间：2005-3

出版时间：化学工业出版社

作者：付宏生

页数：315

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>

<<冷冲压成形工艺与模具设计制造>>

内容概要

《冷冲压成形工艺与模具设计制造》系统介绍了冷冲压成形工艺及模具的设计与制造。书中首先介绍冷冲压成形基本理论，第二章和第三章分别介绍冷冲压成形工艺和冷冲压成形设备，第四章～第八章分别介绍各种冷冲压模具（如：冲裁模、弯曲模、拉深模、冷挤压模、精冲模、简单模具）的设计方法以及冷冲压成形工艺规程的编制，第九章和附录分别为冷冲压成形模具制造方法以及模具制造实训，第十章简述了冷冲压成形模具CAD/CAM技术。

《冷冲压成形工艺与模具设计制造》突出综合性、实用性和先进性，适合具有初中以上文化水平的从事冷冲压成形模具设计制造和工艺编制的技术人员，有助于读者快速了解和掌握冷冲压成形工艺与模具设计制造的知识技能。

<<冷冲压成形工艺与模具设计制造>>

书籍目录

第一章 冲压成形基本理论第一节 塑性、变形抗力及其影响因素一、塑性变形、塑性、变形抗力的概念二、影响金属塑性的因素三、影响金属变形抗力的因素第二节 冲压成形的应力和应变一、应力状态二、应变状态三、塑性条件(屈服条件)四、塑性变形时应力与应变的关系第三节 冷冲压成形中的硬化现象一、冷变形时的硬化现象二、硬化曲线三、拉伸实验的卸载规律和反加载软化现象第二章 冷冲压成形工艺第一节 冷冲压工艺概述一、冷冲压的基本概念二、冷冲压工序分类第二节 冷冲压成形模具一、冷冲压成形模具分类二、冷冲压成形模具结构第三节 冷冲压成形材料一、冷冲压成形常用材料及其要求二、常用金属冲压材料的规格三、新型冲压材料展望四、冷冲压成形模具常用材料第三章 冷冲压成形设备第一节 曲柄压力机第二节 冲压设备的选用一、冲压设备类型的选择二、冲压设备规格的选择第三节 其他类型的冲压设备一、摩擦压力机二、双动拉深压力机三、精冲压力机四、高速压力机五、数控冲模回转头压力机第四章 冲裁第一节 冲压基本概念一、冲压变形过程二、冲裁断面特征三、冲裁间隙与冲裁断面质量四、合理间隙值的确定第二节 冲裁模设计与有关工艺计算一、冲裁件的工艺性分析二、凸、凹模刃口尺寸计算三、冲裁排样与定位四、冲压力五、模具压力中心的计算第三节 模具零部件的结构设计一、凸模的结构设计与标准化二、凹模的结构设计与标准化三、凸凹模的最小壁厚四、凸、凹模的镶拼结构五、其他零部件的设计第四节 冲裁模具结构与设计一、单工序冲裁模的典型结构二、提高冲裁件断面质量和精度的主要工艺方法第五节 冲裁模具设计要点及实例一、冲裁模具设计要点二、冲裁模具设计实例第五章 弯曲第一节 弯曲模基础一、弯曲的类型二、弯曲变形过程分析三、弯曲件回弹四、弯曲件的工艺性五、提高弯曲件质量的措施六、保证弯曲件质量的基本原则第二节 弯曲模设计与有关工艺计算一、回弹量的计算二、弯曲件展开尺寸计算三、弯曲力的计算四、弯曲模工作部分尺寸计算五、弯曲件的工序安排第三节 弯曲模结构设计一、弯曲模的设计要点二、常用的弯曲模结构第六章 拉深第一节 拉深工艺尺寸概述一、拉深工艺性及其分类二、拉深变形过程分析三、拉深变形时的应力、应变分析四、拉深变形工序的主要工艺问题第二节 圆筒形拉深件的拉深工艺一、拉深件工艺性二、圆筒形拉深件毛坯尺寸的计算三、圆筒形拉深件的拉深系数和拉深工序尺寸计算四、拉深力的计算五、带料级进拉深第三节 拉深模典型结构一、首次拉深模二、再次拉深模三、复合拉深模第四节 拉深模工作部分结构与尺寸计算一、拉深模工作部分结构二、拉深模工作部分尺寸计算三、压边装置第五节 拉深模结构设计要求一、拉深模设计要求二、拉深模设计特点三、拉深模设计计算实例第七章 其他冷冲压成形工艺及模具设计第一节 成形工艺与模具设计一、校平与整形二、翻孔与翻边三、缩口四、胀形五、起伏成形第二节 冷挤压一、冷挤压方法二、冷挤压的特点及应用三、采用冷挤压必须解决的主要问题四、冷挤压设计实例五、冷挤压压力的计算六、冷挤压模具第三节 精冲一、精冲方法及过程二、适宜精冲的材料三、精冲工艺特点四、精冲模具五、提高精冲件质量的方法第四节 简易模具一、锌基合金冲模二、聚氨酯橡胶模三、低熔点合金模四、组合冲模第八章 冲压工艺规程的编制第一节 冲压工艺规程的制定一、原始资料和准备工作二、设计的主要内容及步骤三、编制工艺文件及设计计算说明书四、冲压工艺方案的拟定第二节 冲压工艺规程编制实例第九章 冷冲压模具的制造第一节 冲压模架的制造一、导柱和导套的加工二、上、下模座的加工三、模架的技术要求及装配第二节 冲模工作零件的加工一、冲模工作零件的技术要求二、冲模工作零件机械加工工艺流程三、模具成形零件的加工方法四、凸、凹模压印修锉加工第三节 冲模零件的电火花加工一、保证凸、凹模配合间隙的方法二、电极的设计三、电极的选择与转换四、冲模加工实例第四节 电火花线切割加工一、电火花线切割加工与机床原理二、线切割加工的特点与应用场合三、线切割加工工艺四、凸、凹模线切割加工编程第五节 冲压模表面技术一、光整加工技术二、表面强化技术三、表面纹饰加工第六节 冲压模弹簧和橡胶的选用一、弹簧的选用二、橡胶的选用第七节 冲压模具的装配与试模一、冲裁模装配的技术要求二、冲裁模的装配三、冲压模的试模四、弯曲模的装配与试模五、拉深模的装配与试模第十章 冷冲压成形模具CAD/CAM第一节 CAD/CAM概述一、计算机辅助设计(CAD)技术二、计算机辅助制造(CAM)技术三、计算机辅助工艺过程设计(CAPP)技术四、CAD/CAM技术五、CAD/CAM技术的发展趋势第二节 冷冲模CAD/CAM系统设计一、CAXA-CPD系统分析二、基本设计流程三、冲件图的准备四、工艺准备和结构设计五、模具图生成设置六、模具图的编辑七、数控自动编程附录 冷冲压成形模具制造实训附录A 电火花成形加工实训附录B 电火花线切割加工实训

附录C 冲模拆装实训附录D 典型冷冲压成形模具的设计与制造参考文献

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>