

<<冲压工艺及模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺及模具设计>>

13位ISBN编号：9787561200148

10位ISBN编号：7561200145

出版时间：2002-1

出版时间：西北工业大学出版社

作者：吴诗惇

页数：330

字数：515000

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>

<<冲压工艺及模具设计>>

内容概要

全书共分八章，详细阐述了板料的冲压工艺及模具设计方法，介绍了板料的冲压性能与成形极限、冲裁、弯曲、拉深、冷挤压和冲压新技术以及计算机在冲压工艺及模具设计中的应用。

本书系统性强，内容丰富，论证详尽，可作为高等工业院校有关专业冲压工艺课程的教材，也可作为从事冲压生产的有关工程技术人员和科研人员的参考书。

<<冲压工艺及模具设计>>

书籍目录

绪论第一章 板料冲压性能与成形极限 1.1 板料冲压性能有的工艺试验 1.2 板料机械性能指标与冲压性能之间的关系 1.3 板料的成形极限 1.4 常用材料的冲压性能 思考题一第二章 冲裁 2.1 冲裁变形机理 2.2 凸模与凹模之间的间隙 2.3 凸、凹模刃口尺寸的计算 2.4 冲裁力的计算与降低站裁力的方法 2.5 材料的经济利用 2.6 冲裁的工艺设计 2.7 其他冲裁法 思考题二第三章 冲裁模 3.1 概述 3.2 冲裁模的结构分析 3.3 冲裁模主要零件的设计 3.4 其他冲裁模 3.5 模具的压力中心及封闭高度 思考题三第四章 弯曲 4.1 弯曲变形过程分析 4.2 弯板立体纯塑性弯曲时的应力分布与应力中性层位置 4.3 弯曲时应变中性层的位置 4.4 最小弯曲半径 4.5 弯曲力矩与弯曲力的计算 4.6 弯曲件的回弹 4.7 弯曲毛坯尺寸的确定 4.8 弯曲件的工艺性质及安排 4.9 弯曲模的典型结构 4.10 弯曲模工作部分尺寸的确定 4.11 管料的弯曲加工 思考题四第五章 拉深第六章 成形及其新技术第七章 冷挤压第八章 冲压工艺及模具CAD附录参考文献

<<冲压工艺及模具设计>>

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>