

<<冲压成形工艺及模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压成形工艺及模具设计>>

13位ISBN编号：9787562321040

10位ISBN编号：7562321043

出版时间：2005-9

出版时间：广东华南理工大学

作者：夏琴香 编

页数：319

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>

<<冲压成形工艺及模具设计>>

内容概要

冲压成形工艺与模具设计是一门专业基础课，它是高等学校模具设计与制造专业和塑性成形工艺与设备专业本科生必修课程，为后续的专业课程提供理论基础。

《面向21世纪高校双语教材：冲压成形工艺及模具设计》是根据21世纪我国高等学校双语教学的需要所编写的第一本《冲压成形工艺及模具设计》的中、英双语对照教材，全书共分6章。

第1章主要介绍板材冲压成形特点与冲压成形性能。

第2章至第5章着重介绍冲裁、弯曲、拉深等成形工艺的基本理论、工艺特点、工艺计算、模具设计等。

第6章对塑性成形其他一些方法，如局部成形、胀形、翻边、缩口、校形和旋压等进行了介绍。

《面向21世纪高校双语教材：冲压成形工艺及模具设计》可作为高等院校机械工程及自动化、材料成形与控制专业用或双语教学用教材，也可供有关工程技术人员参考。

<<冲压成形工艺及模具设计>>

书籍目录

绪论1 冲压成形的特点与板材冲压成形性能 1.1 冲压成形的特点 1.2 冲压成形的分类 1.3 冲压成形的研究方法 1.4 冲压用原材料 1.5 板材冲压性能及其鉴定方法2 冲裁 2.1 冲裁变形过程分析 2.2 冲裁件质量分析 2.3 冲裁模间隙 2.4 凸、凹模具工作部分尺寸计算及其制造公差 2.5 冲裁力的计算及降低总裁力的方法 2.6 冲裁件的工艺设计3 冲压模具设计 3.1 冲床及冲模 3.2 冲裁模主要零件的设计与标准的选用 3.3 冲裁模结构设计4 弯曲 4.1 弯曲变形过程分析 4.2 弯曲工艺计算 4.3 弯曲件的回弹 4.4 弯曲件的工艺设计 4.5 弯曲模的典型结构 4.6 弯曲模工作部分尺寸的确定5 拉深 5.1 拉深变形过程与力学分析 5.2 圆筒形件的拉深 5.3 凸凹模工作部分尺寸计算 5.4 拉深件的工艺设计 5.5 拉深模的典型结构6 成形 6.1 局部成形 6.2 胀形 6.3 翻边 6.4 缩口 6.5 校形 6.6 旋压参考文献

<<冲压成形工艺及模具设计>>

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>