

<<冷冲压模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压模具设计>>

13位ISBN编号：9787562321347

10位ISBN编号：7562321345

出版时间：2005-7

出版时间：华南理工大学出版社

作者：江维健

页数：261

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>

<<冷冲压模具设计>>

内容概要

本书对金属冲压零件的冲压工艺及模具设计作了系统的介绍。全书共七章，主要内容包括：冲压加工及常用冲压材料、冲裁工艺与标准冲裁模结构、弯曲工艺与弯曲模设计、拉深工艺与拉深模设计、成形工艺及模具、冷挤压工艺及模具设计。此外，为方便读者进行冲压模具设计，本书还编写了冲压规程制订实例以及一些实用的冲压工艺设计资料，这是本书的特点。

本书编写的指导原则是注重实用性，结合生产教学实践，既可作为冲压模具课程的教材，也可作为模具行业设计人员的实用参考书。

<<冷冲压模具设计>>

书籍目录

第一章 冲压加工概述第一节 冷冲压加工及冲压分类第二节 冲压设备及技术参数第三节 冲压材料
第二章 冲裁模工艺与结构设计第一节 冲裁过程及冲裁件质量分析第二节 冲裁工艺计算第三节
排样设计第四节 冲裁工艺力的计算第五节 冲裁模结构第六节 冲裁模主要零件部件的结构设计
第三章 弯曲工艺与弯曲模具第一节 弯曲变形过程及变形特点第二节 弯曲件质量分析第三节 弯
曲件毛坯长度的计算第四节 弯曲力的计算第五节 弯曲件的工序安排第六节 弯曲模的典型结构第
七节 弯曲模工作部分结构参数的确定第四章 拉深工艺与拉深模具第一节 概述第二节 拉深质量分
析第三节 旋转体拉深件毛坯直径计算第四节 筒形件拉深工艺计算第五节 其他形状零件的拉深特
点第六节 冲裁模主要零件部件的结构设计第三章 弯曲工艺与弯曲模具第一节 弯曲变形过程及变
形特点第二节 弯曲件质量分析第三节 弯曲件毛坯长度的计算第四节 弯曲力的计算第五节 弯曲
件的工序安排第六节 弯曲模的典型结构第七节 弯曲模工作部分结构参数的确定第四章 拉深工艺
与拉深模具第一节 概述第二节 拉深件质量分析第三节 旋转体拉深件毛坯直径计算第四节 筒形
件拉深工艺计算第五节 其他形状零件的拉深特点第六节 拉深模结构设计要点第七节 带料连续拉
深第八节 盒形零件拉深第九节 拉深的辅助工序(退火、酸洗、润滑)第五章 成形工艺及模具第
一节 翻孔与翻边第二节 胀形与起伏成形第三节 缩口与扩口第四节 校平与整形第六章 冷挤压
第一节 冷挤压的概念第二节 冷挤压的变形程度第三节 冷挤压力计算第四节 冷挤压力毛坯的制
备及处理第五节 冷挤压模具与主要零件设计第六节 冷挤压凸、凹模的制造尺寸第七章 冷冲压工
艺规程的制订第一节 冷冲模具设计的基本内容和一般工程程序第二节 工艺规程制订的实例附录参考
文献

<<冷冲压模具设计>>

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>