

<<冷冲压工艺手册>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺手册>>

13位ISBN编号：9787810128940

10位ISBN编号：7810128949

出版时间：2004-3

出版时间：北京航空航天大学出版社

作者：宁章

页数：593

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>

<<冷冲压工艺手册>>

内容概要

《冷冲压工艺手册》是为制定冷冲压工艺方案、规程和模具设计而编写的。内容包括工艺计算、材料和机床选择、制品质量和检验诸方面需要的各种资料和数据，各种典型板件、管件和型材制品的成形方法。可供冷冲压加工部门的设计和工艺人员与大专院校有关专业师生使用。

<<冷冲压工艺手册>>

书籍目录

1 下料1.1 排样1.1.1 线材上的排样1.1.1.1 两种毛料混合下料的排样——平行线法1.1.1.2 多种毛料的混合排样——线性规划法1.1.2 板材剪切排样1.1.2.1 板材排样原则1.1.2.2 单一条料的排样1.1.2.3 两个矩形件的排样1.1.2.4 多矩形件的排样1.1.3 板材上的铣切排样1.1.3.1 弧形件的排样1.1.3.2 组合排样1.1.4 特种排样1.2 常用下料方法1.2.1 剪切下料1.2.1.1 各类剪切方法及剪切力1.2.1.2 龙门剪床剪刀的合理间隙值1.2.1.3 刀刃挤入材料的相对深度1.2.1.4 常用剪切设备技术规格1.2.2 铣切下料1.2.2.1 各类铣切方法1.2.2.2 铣切用样板1.2.2.3 铣切靠柱与靠套1.2.2.4 导板与凸头1.2.2.5 铣刀1.2.2.6 常用铣切设备及其技术规格1.2.3 锯切下料1.3 下料工艺方案的选择1.4 几种材料在室温下下料的特殊要求1.4.1 铝合金板料在室温下剪切规范1.4.2 镁合金板料下料的特殊要求1.4.3 钛合金板料下料的特殊要求参考文献2 冲裁2.1 冲裁件的工艺性2.2 排样2.2.1 少废料和无废料排样2.2.2 无废料冲裁模2.3 冲裁模工作部分2.3.1 间隙2.3.2 模具2.3.2.1 凹模口形式2.3.2.2 组合凹模2.3.2.3 凸模2.3.2.4 快装卸凸模与凹模2.3.2.5 斜刃模2.3.2.6 冲模制造与修理2.4 裁件与冲孔的尺寸偏差2.5 裁件与冲孔凸、凹模的制造公差2.6 模具功能参数2.6.1 搭边2.6.2 条料宽度与导轨间宽度2.6.3 模具其他尺寸2.7 力、功与功率的计算2.7.1 冲裁(冲孔)力2.7.2 脱料力2.7.3 推(顶)件力2.7.4 凸模力与压力中心2.7.5 冲裁功与功率2.8 精密冲裁(简称精冲)2.8.1 用突齿压板的精密冲裁2.8.2 圆刃精密冲裁2.9 冲切模和钢带模2.10 刮边整修2.10.1 外缘的整修2.10.1.1 凸模小于凹模的整修2.10.1.2 凸模大于凹模的整修2.10.2 内缘的整修2.11 冲裁质量、模具磨损与润滑2.11.1 冲裁质量2.11.2 模具磨损与润滑参考文献.....3 弯曲4 压延5 翻边6 胀形7 扩口8 缩口与缩颈9 冷挤压10 压印11 局部成形12 旋压13 滚弯14 绕弯15 校形16 辅助加工17 汽车覆盖件冲压工艺

<<冷冲压工艺手册>>

章节摘录

版权页：插图：

<<冷冲压工艺手册>>

编辑推荐

《冷冲压工艺手册》由北京航空航天大学出版社出版。

<<冷冲压工艺手册>>

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>