

《冲压工艺与模具设计（第二版）》

书籍信息

版次：2

页数：

字数：

印刷时间：2008年02月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787564012625

内容简介

本书共八章，从工程力学入手，论述了冲压变形的基础理论；并将理论知识与生产实践相结合，详细讲述了正确设计冲压工艺及模具的基本方法；分析了冲压工艺、设备、模具、材料、冲压件质量和冲压件经济性之间的关系。

本书是高等院校、成人高校机械设计及相关专业的教学用书，也可供有关工程技术人员参考。

目录

第1章 概述

第2章 冷冲压变形基础

第一节 应力与应变状态分析

第二节 塑性与变形抗力及其影响因素

第三节 材料的冲压成形性能及加工硬化现象

第3章 冲裁

第一节 冲裁过程的分析

第二节 冲裁模间隙

第三节 凸、凹模刃口尺寸的计算

第四节 排样

第五节 冲裁力

第六节 冲裁模分类及结构分析

第七节 冲裁模零部件结构

第八节 冲裁件的工艺性

第九节 精密冲裁

第4章 弯曲

第一节 弯曲变形过程

第二节 最小弯曲半径

第三节 弯曲件的回弹

第四节 弯曲件的工艺计算

第五节 弯曲力的计算和设备选择

第六节 弯曲件的工艺性和工序安排

第七节 弯曲模工作部分设计

第八节 弯曲模的典型结构

第5章 拉深

第一节 圆筒形件拉深的变形过程

第二节 圆筒形件拉深的工艺计算及模具设计

第三节 特殊形状零件的拉深

第四节 矩形件的拉深

第五节 其他拉深方法及辅助工艺

第6章 其他冷冲压成形工艺与模具设计

第一节 翻边

第二节 胀形

第三节 缩口

第四节 校形与整形

第五节 旋压

第7章 多工位级进模的设计

第一节 概述

第二节 多工位级进模的排样设计与工位安排

第三节 多工位级进模常用装置

第四节 多工位级进模设计实例

第8章 冲压工艺设计

第一节 工艺方案的制订

第二节 冲压工艺实例

参考文献

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)