

《冲压成型技术》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2008年03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：9787564014346

内容简介

该书主要讲述金属塑性成形的一些基本概念，冲压工艺与冲压模具设计的分类与设计方法及冲压模具制造的一些基本方法和技术要求，还包括弯曲及弯曲模具设计，拉深工艺与拉深模具、成形。该书以技术应用为出发点，理论性与实用性并重，内容讲述通俗易懂，由浅入深，便于自学。

本书适用于高等专科学校、高等职业技术学院、工程技术学院及成人高校模具专业、机械专业使用，亦可供从事模具设计和制造的工程技术人员和自学者使用。

目录

第1章 绪论

- 1.1 冲压加工及分类
- 1.2 冲压材料
- 1.3 冷冲压设备的选择
- 1.4 模具材料选用

第2章 冲压变形基础

- 2.1 冲压应力应变状态
- 2.2 材料的塑性、变形抗力及影响因素
- 2.3 常用材料的力学性能及其试验方法

第3章 冲裁工艺与模具设计

- 3.1 冲裁变形和质量分析
- 3.2 冲裁模具的间隙
- 3.3 凸模与凹模刃口尺寸的计算
- 3.4 冲裁力和压力中心的计算
- 3.5 冲裁件的排样设计
- 3.6 冲裁件的工艺性
- 3.7 冲裁模设计
- 3.8 冲裁模主要零部件结构设计

习题

第4章 弯曲及弯曲模具设计

- 4.1 弯曲变形过程及特点
- 4.2 弯曲件的回弹
- 4.3 弯曲件成形的工艺性设计
- 4.4 弯曲工艺方案的确定

思考与习题

第5章 拉深工艺与拉深模具

- 5.1 拉深过程分析
- 5.2 筒形件的拉深

5.3 筒形件在以后各次拉深时的特点及其方法

5.4 压边力与拉深力的计算

5.5 拉深模工作部分结构参数的确定

5.6 拉深模具的典型结构

5.7 其他形状零件的拉深特点

5.8 拉深工艺设计

5.9 拉深工艺的辅助工序

5.10 拉深模设计与制造实例

5.11 其他拉深方法

第6章 成形

6.1 起伏成形

6.2 翻边与翻孔

6.3 胀形

6.4 缩口

6.5 校平与整形

6.6 成形模具的典型结构

6.7 大型覆盖件的成形工艺及模具设计

习题

冲压成型技术课程大纲

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)