

冲压工艺及模具设计



[冲压工艺及模具设计_下载链接1](#)

著者:吴诗惇

出版者:西北工业大学出版社

出版时间:2002-1

装帧:

isbn:9787561200148

绪论

第一章 板料冲压性能与成形极限

1.1 板料冲压性能有的工艺试验

1.2 板料机械性能指标与冲压性能之间的关系

1.3 板料的成形极限

1.4 常用材料的冲压性能

思考题一

第二章 冲裁

2.1 冲裁变形机理

2.2 凸模与凹模之间的间隙

2.3 凸、凹模刃口尺寸的计算

2.4 冲裁力的计算与降低冲裁力的方法

2.5 材料的经济利用

2.6 冲裁的工艺设计

2.7 其他冲裁法

思考题二

第三章 冲裁模

3.1 概述

3.2 冲裁模的结构分析

3.3 冲裁模主要零件的设计

3.4 其他冲裁模

3.5 模具的压力中心及封闭高度

思考题三

第四章 弯曲

4.1 弯曲变形过程分析

4.2 弯板立体纯塑性弯曲时的应力分布与应力中性层位置

4.3 弯曲时应变中性层的位置

4.4 最小弯曲半径

4.5 弯曲力矩与弯曲力的计算

4.6 弯曲件的回弹

4.7 弯曲毛坯尺寸的确定

4.8 弯曲件的工艺性质及安排

4.9 弯曲模的典型结构

4.10 弯曲模工作部分尺寸的确定

4.11 管料的弯曲加工

思考题四

第五章 拉深

第六章 成形及其新技术

第七章 冷挤压

第八章 冲压工艺及模具CAD

附录

参考文献

作者介绍:

目录: 绪论

第一章 板料冲压性能与成形极限

1.1 板料冲压性有的工艺试验

1.2 板料机械性能指标与冲压性能之间的关系

1.3 板料的成形极限

1.4 常用材料的冲压性能

思考题一

第二章 冲裁

2.1 冲裁变形机理

2.2 凸模与凹模之间的间隙

2.3 凸、凹模刃口尺寸的计算

2.4 冲裁力的计算与

• • • • • ([收起](#))

[冲压工艺及模具设计_下载链接1](#)

标签

工程

方法

评论

主要关于应力和结构分析

[冲压工艺及模具设计_下载链接1](#)

书评

HAIDLMAIR是物流和杂物箱注塑技术领域的领先企业，公司开发了用于大型部件的新生产设备以及超大注塑模具装置。模具种类涵盖从溜板箱（slipbox）到大型垃圾箱的整个尺寸范围，模具重量最高达120吨。
所有HAIDLMAIR注塑模具的特点是在1200多个已实施的容器成型项目中形成的，结构...

[冲压工艺及模具设计_下载链接1](#)