

冲压模具设计和加工计算速查手册



[冲压模具设计和加工计算速查手册_下载链接1](#)

著者:薛启翔

出版者:7-122

出版时间:2008-1

装帧:

isbn:9787122011848

本书汇集冲压模具设计和制造中常用计算方法，并根据设计实际需求，配有计算速查表

。介绍了冲压下料计算、工艺设计计算、冲模工作零件和结构尺寸计算、加工用尺寸计算等，并附有常用数学计算方法，以方便设计计算时查阅使用。

本书适合冲压模具设计和工艺技术人员使用，也可供生产现场施工人员和有关专业人员参考。

作者介绍:

目录: 1 冲压下料计算 1.1 排样方法 1.2 条料和带料宽度的计算 1.3 材料利用率计算 1.4 冲压用料计算 1.5 冲压件材料消耗工艺定额计算 2 冲压工艺设计计算 2.1 弯曲件下料毛坯尺寸计算 2.2 弯曲回弹的计算 2.3 旋转体拉深件毛坯尺寸计算 2.4 圆筒形件拉深工艺计算 2.5 有凸缘筒形件拉深工艺计算 2.6 矩(方)形拉深件毛坯形状和尺寸计算 2.7 矩(方)形件拉深工艺计算 2.8 长圆形件拉深用毛坯形状和尺寸计算 2.9 长圆形件拉深工艺计算 2.10 三角锥形零件拉深成形用毛坯尺寸计算 2.11 带料连续拉深工艺计算 2.12 冷挤压用毛坯形状和尺寸计算 2.13 冷挤压变形程度的校核计算 2.14 胀形工艺计算 2.15 缩口工艺计算 2.16 起伏成形工艺计算 2.17 圆孔翻边工艺计算 2.18 非圆孔翻边尺寸计算 2.19 外缘翻边工艺计算 2.20 冲裁力计算 2.21 精冲力计算 2.22 弯曲力计算 2.23 拉深力计算 2.24 冷挤力计算 2.25 起伏成形的压力计算 2.26 翻边力计算 2.27 胀形力计算 2.28 缩口力计算 3 冲模工作零件尺寸计算 3.1 冲压件尺寸公差的选用计算 3.2 冲裁模凸模和凹模刃口尺寸计算 3.3 精冲模具工作部分尺寸计算 3.4 聚氨酯橡胶冲裁模具工作部分尺寸计算 3.5 弯曲凸、凹模尺寸计算 3.6 精弯模尺寸计算 3.7 拉深凸、凹模尺寸计算 3.8 冷挤压凸模和凹模尺寸计算 3.9 翻边模具工作部分尺寸计算 3.10 斜楔机构的运动学、力学计算 4 冲模结构尺寸计算 4.1 冲裁凹模结构尺寸计算 4.2 模块上螺孔、圆柱销孔位置尺寸计算 4.3 凹模周界尺寸 4.4 凸模强度校核计算 4.5 凸模连接尺寸选用 4.6 模柄尺寸选用 4.7 模具闭合高度计算 4.8 模架闭合高度计算选用 4.9 导柱、导套配合的选用计算 4.10 模架结构形式的选用 4.11 定位零件尺寸计算 4.12 卸料螺钉尺寸计算 4.13 紧固件尺寸计算 4.14 螺钉、圆销的强度校核计算 4.15 冲模零件用材料的许用应力 4.16 弹簧的选用计算 4.17 橡胶的选用计算 5 冷作下料计算 5.1 型材、管材最小弯曲半径计算 5.2 角钢和槽钢重心距 5.3 不同材料管材最小弯曲半径 5.4 型材弯曲展开尺寸计算 5.5 圆环零件弯曲用毛坯展开长度计算 5.6 弯曲圆环时的接缝斜度计算 5.7 切口弯曲零件展开长度计算 5.8 钣金下料展开尺寸计算 6 冲模零件加工用尺寸计算 6.1 螺纹攻制前底孔尺寸的计算 6.2 圆柱销孔铰孔前预孔尺寸 6.3 车制导正销尺寸计算 6.4 偏心圆零件的车削加工计算 6.5 车锥体的加工计算 6.6 冷绕弹簧时芯轴直径计算 6.7 车凸模的尺寸计算 6.8 圆弧连接的尺寸计算 6.9 圆弧直线连接的计算 6.10 车床加工螺纹的计算 6.11 万能分度头分度法计算 6.12 斜孔加工时的尺寸计算 6.13 斜面上镗孔位置计算 6.14 仿形铣床加工时仿形触头直径计算 6.15 成形砂轮磨削时砂轮尺寸计算 6.16 角度砂轮修整的计算 6.17 用正弦夹具磨削斜面的计算 6.18 用正弦分度夹具磨削斜面的计算 6.19 成形磨削工艺尺寸计算 6.20 电火花穿孔用电极尺寸计算 6.21 线切割加工中的计算 7 常用数学计算方法 7.1 常用数学符号(GB 3102.11—1993) 7.2 常用数学公式 7.3 常用三角计算 7.4 常用几何图形计算 7.5 常用几何作图法 7.6 常用曲线作图法 7.7 法定计量单位 7.8 常用计量单位换算参考文献
· · · · · (收起)

[冲压模具设计和加工计算速查手册 下载链接1](#)

标签

文学

jkhjk

评论

[冲压模具设计和加工计算速查手册_下载链接1](#)

书评

[冲压模具设计和加工计算速查手册_下载链接1](#)