

AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通



[AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通 下载链接1](#)

著者:林通//张侃//胡仁喜

出版者:机械工业

出版时间:2010-2

装帧:

isbn:9787111288688

《AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通》以AutoForm 4.

0为基础，介绍了冲压工艺的基础知识、AutoForm的相关工艺补充功能、AutoForm的模拟分析功能及模拟分析相关结果在实际状态下的相关说明等内容。全书主要分为7章，具体内容包括冲压工艺基础简述、AutoForm 4.0基础、产品工艺方案分析及辅助造型、模拟分析、模拟结果的分析、回弹分析、切边线的优化等。

《AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通》适合机械、航空航天、汽车、五金加工、冲压模具、建筑建材等领域从事钣金设计相关工作的工程师，以及从事钣金设计研究的相关人员作为自学用书和工程参考书，也适合对AutoForm感兴趣的自学人员作为自学材料。

作者介绍：

目录: 前言第1章 冲压工艺基础简述 1. 1 概述 1. 2 冲压变形的应力状态 1. 3
变形的种类 1. 4 板材的分类 1. 4. 1 IF钢 1. 4. 2 高强度IF钢 1. 4. 3 冷轧各向同性钢
1. 4. 4 烘烤硬化钢 1. 4. 5 冷轧高强度含P钢 1. 4. 6 高强度低合金钢 1. 4. 7
双相钢 1. 4. 8 相变诱导塑性钢 1. 4. 9 孪晶诱发塑性钢 1. 4. 10 马氏体钢 1. 5
板料冲压性能及测试 1. 5. 1 成形性能分类 1. 5. 2 力学性能参数 1. 5. 3
加工硬化指数 1. 5. 4 厚向异性系数 1. 5. 5 成形极限图试验 1. 5. 6 硬度试验
1. 5. 7 拉深性能试验 1. 5. 8 翻边性能试验 1. 5. 9 弯曲性能试验 1. 5. 10
拉皱试验第2章 AUTOFORM/M 4. 0基础 2. 1 AUTOFORM 4. 0主要功能简述 2. 2
MODEL功能模块 2. 2. 1 Geometry generator 2. 2. 2 Blank generator 2. 2. 3
Process generator(过程生成器) 2. 2. 4 Curve manager 2. 2. 5 Drawbead generator
2. 2. 6 Material generator 2. 3 窗口页面快捷功能图标 2. 3. 1 Icon bar 2. 3. 2
Right bar 2. 3. 3 Bottom bar 2. 4 基本操作 2. 4. 1 放大/缩小/平移/旋转/摆正
2. 4. 2 距离的测量第3章 产品工艺方案分析及辅助造型 3. 1
产品冲压方向的选取、拔模斜度及负角的检测 3. 2 产品切边角度的检测 3. 3
拉深造型的生成 3. 4 后序翻边的设置 3. 5 压料面的调整及工艺补充的相应调整 3. 6
合件成形对件方向第4章 模拟分析 4. 1 基本常用功能设置介绍 4. 1. 1 数据的导入
4. 1. 2 模拟类型的介绍 4. 1. 3 板料形状的设置 4. 1. 4 材料的定义 4. 1. 5
工具体的具体设置 4. 1. 6 摩擦因数 4. 1. 7 过程控制参数 4. 1. 8 运算精度的控制
4. 1. 9 工序的添加 4. 1. 10 虚拟筋的设置 4. 1. 11
模拟运算前对工具体运动的检查及运算 4. 2 单动拉深的过程模拟 4. 3
切口拉深的过程模拟 4. 4 切角拉深的过程模拟 4. 5 冲裁动作的设置 4. 6
压形/翻边/整形的过程模拟 4. 6. 1 压形 4. 6. 2 展开料及排样图 4. 6. 3
翻边/整形 4. 6. 4 双活机构的过程模拟 4. 6. 5 侧动机构的模拟第5章
模拟结果的分析 5. 1 FLD成形极限图 5. 2 厚板料的FLD 5. 3 起皱的分析 5. 4
破裂的分析第6章 回弹分析 6. 1 回弹的设置 6. 2 回弹结果的分析第7章 切边线的优化
7. 1 切边线优化功能的启用及设置 7. 2 优化结果的选取及导出 7. 3 多次翻转的优化
· · · · · (收起)

[AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通 下载链接1](#)

标签

有限元

评论

[AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通_下载链接1](#)

书评

[AutoForm4.0钣金冲压成形分析从入门到精通_下载链接1](#)