

《冲压加工速查速算手册》

图书基本信息

书名：《冲压加工速查速算手册》

13位ISBN编号：9787122098696

10位ISBN编号：7122098699

出版时间：2011-2

出版社：化学工业

作者：毕大森 编

页数：461

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《冲压加工速查速算手册》

内容概要

冲压生产是板料成形的重要方法之一，应用非常广泛。由毕大森主编的《冲压加工速查速算手册》根据冲压生产的实际需求，介绍了冲压生产现行的各种标准；冲压生产所用的材料和热处理；冲裁、弯曲、拉深、成形等常用冲压工艺方法所涉及的工艺数据和计算方法以及冲压生产中经常遇到的工艺问题分析。

《冲压加工速查速算手册》内容实用，查阅方便，既可供冲压生产技术人员工作查阅之用，也可供其他相关人员参考学习。

书籍目录

1 概论	1.1 常用冲压国家标准	1.1.1 常用冲压国家标准术语	1.1.2 常用冲压国家标准	49	1.2 冲压安全生产	63
	1.2.1 冲压车间噪声与振动危害及防治	63	1.2.2 压力机安全操作	68	1.2.3 模具使用安全措施	70
2 常用材料及热处理	2.1 冲压零件常用材料性能与规格	80	2.1.1 金属材料的性能指标	80	2.1.2 冲压零件常用材料	85
	2.1.3 冲压零件常用材料规格	98	2.1.4 冲压零件常用材料性能	111	2.2 冲压模具常用材料与热处理	117
	2.2.1 冲压模具常用材料	117	2.2.2 冲压模具常用材料热处理	132	2.3 常用金属材料牌号对照表	138
	2.3.1 常用钢号对照表	138	2.3.2 常用变形铝及变形铝合金牌号对照表	150	2.3.3 常用变形镁合金牌号对照表	152
3 冲裁	3.1 冲裁间隙	153	3.1.1 冲裁间隙选取	153	3.1.2 冲裁间隙对生产的影响	162
	3.2 凸模与凹模刃口尺寸计算	169	3.2.1 尺寸计算原则	169	3.2.2 刃口尺寸计算方法	174
	3.3 冲裁力	181	3.3.1 冲裁力的计算	181	3.3.2 卸料力、推件力和顶件力的计算	186
	3.4 冲裁件排样	188	3.4.1 排样	188	3.4.2 搭边	198
	3.4.3 条料宽度的计算	200	3.4.4 材料利用率的计算	205	3.5 整修	208
	3.5.1 外缘整修	208	3.5.2 内孔整修	212	3.6 精密冲裁	217
	3.6.1 精密冲裁变形过程及特点	218	3.6.2 精冲力计算	221	3.7 非金属材料的冲裁	231
	3.7.1 非金属材料的冲裁	231	3.7.2 非金属冲裁间隙与搭边值	237	3.8 冲裁件质量分析	244
4 弯曲	4.1 弯曲变形特点	251	4.1.1 弯曲变形过程	251	4.1.2 弯曲变形分析	251
	4.1.3 最小相对弯曲半径	254	4.2 弯曲件工艺计算	260	4.2.1 弯曲件展开长度计算	260
	4.2.2 弯曲力计算	267	4.2.3 弯曲用压力机额定压力的确定	272	4.3 弯曲回弹	274
	4.3.1 影响弯曲回弹因素	274	4.3.2 弯曲回弹量确定	283	4.3.3 弯曲回弹控制	285
	4.4 弯曲件质量控制	288	4.4.1 弯曲件尺寸精度	288	4.4.2 弯曲件的形状	292
	4.4.3 弯曲件表面质量	295	4.4.4 弯曲模具使用注意事项	297	5 拉深	300
	5.1 拉深变形工艺	300	5.1.1 拉深变形过程	302	5.1.2 拉深中的起皱与拉裂	305
	5.1.3 拉深变形特点	311	5.2 拉深件的工艺性	312	5.2.1 拉深成形极限	312
	5.2.2 压料	319	5.3 圆筒形工件的拉深	321	5.3.1 毛坯尺寸计算	322
	5.3.2 确定拉深因数和拉深次数	329	5.3.3 工序件的尺寸计算	331	5.4 带凸缘的筒形件拉深	336
	5.4.1 毛坯尺寸计算	336	5.4.2 确定拉深工艺方法	337	5.4.3 确定拉深因数和拉深次数	341
	5.4.4 工序件尺寸计算	344	5.5 矩形工件拉深	347	5.5.1 毛坯尺寸计算	350
	5.5.2 拉深工艺计算	355	5.6 拉深模具	362	5.6.1 拉深凸、凹模间隙	362
	5.6.2 拉深凸、凹模圆角半径	365	5.6.3 拉深用压边圈装置	367	5.6.4 典型拉深模具结构	370
	5.7 拉深辅助工序	377	5.8 拉深件质量控制	383	6 成形	395
	6.1 胀形	395	6.1.1 胀形变形过程和特点	397	6.1.2 胀形变形程度计算	401
	6.1.3 胀形力	406	6.2 起伏成形	409	6.2.1 起伏成形特点和变形极限	409
	6.2.2 压加强筋形式和尺寸	412	6.2.3 凸台成形	414	6.2.4 起伏成形力计算	417
	6.3 翻孔与翻边	419	6.3.1 翻孔与翻边形式	420	6.3.2 翻孔与翻边工艺计算	424
	6.3.3 异形翻孔	429	6.3.4 变薄翻边	435	6.4 缩口	440
	6.4.1 缩口变形程度	440	6.4.2 缩口毛坯尺寸计算	443	6.4.3 缩口力计算	443
	6.5 旋压	447	6.5.1 普通旋压	448	6.5.2 变薄旋压	449
	6.6 校平与整形	452	6.6.1 校平模类型	453	6.6.2 常用整形方法	454
	6.6.3 校平力计算	458	参考文献			

《冲压加工速查速算手册》

版权说明

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.tushu000.com