

<<冲压模具图册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具图册>>

13位ISBN编号：9787040146776

10位ISBN编号：7040146770

出版时间：2004-7

出版时间：北京蓝色畅想图书发行有限公司（原高等教育出版社）

作者：杨占尧

页数：251

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：<http://www.tushu007.com>

## &lt;&lt;冲压模具图册&gt;&gt;

## 前言

本书是新世纪高职高专教改项目成果教材，是根据教育部最新制定的《高职高专教育机械类专业人才培养目标及规格》的要求编写的，既可单独使用，也可以与相关教材配套使用。

虽然过去也出版过冲压工艺与模具设计方面的图册，但出版时间多在十年以上，且使用的对象多为本科类院校。

本书针对高职高专教育特点，以培养学生从事实际工作的基本能力和基本技能为目的，重点将学生学到的理论知识与模具设计、制造的生产实践相结合。

因此，本书所选择的108套模具结构都是生产实际中常用零件的先进模具结构，为适应不同的读者要求，也少量选择了一些国外引进并已经国产化的先进模具结构，同时特别注重零件和模具选择的系统性、典型性和实用性，这些模具均为经过生产实践检验的可靠结构。

为了方便学生掌握冲模设计的方法，本书特编写了第六章附全套零件图的模具结构部分，便于学生学习和掌握。

本书按照冲压工序的种类，将模具分编为冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模、复合模、多工位精密级进模等，同时为满足市场产品多品种、小批量生产的需要，也编入了一些经济性冲压模具。

本图册在编制上力求模具结构形式多样化，图例简明易懂，且配有文字说明，对于复杂结构均附有放大图、零件图，以方便学生使用、巩固和提高。

本图册适用于高等职业学校、高等专科学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院的模具专业、机械专业和机电专业使用，亦可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考使用。

本书第一章和附录由河南机电高等专科学校杨占尧编写，第二章由《模具工业》编辑部李和平编写，第三、七章由河南机电高等专科学校翟德梅编写，第四章由河南机电高等专科学校张洁编写，第五章由河南机电高等专科学校王学让编写，第六章由成都电子机械高等专科学校阎亚林编写。

全书由杨占尧任主编、翟德梅任副主编，并由杨占尧负责统稿。

## &lt;&lt;冲压模具图册&gt;&gt;

## 内容概要

《冲压模具图册》是新世纪高职高专教改项目成果教材，是根据教育部最新制定的《高职高专教育机械类专业人才培养目标及规格》的要求编写的，既可单独使用，也可以与相关教材配套使用。

《冲压模具图册》系统全面地介绍了冲压模具的基本结构、典型结构以及具有某些特点的模具。主要内容有冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模、复合模、多工位精密级进模、附全套零件图的模具和经济性冲压模具等。

根据高职高专教育的特点，《冲压模具图册》在编写时以培养学生从事实际工作的基本能力、基本技能和创新能力为目的，重点突出应用能力的培养。

《冲压模具图册》选择的都是生产实际中常用零件的先进模具结构，为适应不同读者的要求，也少量选择了一些国外引进并已经国产化的先进模具结构，这些模具均经过生产实践检验，共计108套。

选择的模具和零件突出实用性和系统性，文字叙述通俗易懂，内容由浅入深，有利于学生学习和掌握。

《冲压模具图册》适用于高等职业学校、高等专科学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院的模具专业、机械专业、机电专业使用，亦可供从事模具设计与制造的工程技术人员和自学者参考使用。

## &lt;&lt;冲压模具图册&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 冲裁模1. 筒形件冲底孔模2. 盒形件冲底孔模3. 盒形件垂直切边模4. 垫片下顶出落料模5. 垫块导板导向落料模6. 超短凸模冲小孔模7. 仪表指针冲长槽模8. 空心圆管立式双向冲缺口模9. 反射镜上下对冲子L模10. 冷挤毛坯落料模11. 对排式自动挡料落料模12. 硅钢片正装复合模13. 铜垫片倒装复合模14. 铜片复合冲裁模15. 开式剪切冲孔复合模16. “一落四”复合冲裁模17. 一模六件少废料复合冲裁模18. 盒形件四分模19. 积木式冲长圆缺口模20. 通用冲孔模21. 通用外切圆弧模22. 棒料切断模23. 挤切式方盒切边模24. 筒形件旋转切边模25. 下端盖切口弯曲模26. 切舌模27. 内缘修整模28. 凸轮负间隙整修模29. 扇形齿板精冲模30. 垫片通用精冲模31. 聚氨酯橡胶复合冲裁模32. 云母片复合冲裁模33. 镶条聚氨酯橡胶复合模34. 谐振窗聚氨酯橡胶复合模35. 薄膜复合冲裁模36. 锌基合金落料模37. 钢带冲模第二章 弯曲模38. V形件弯曲模39. 圆环形件溜板式弯曲模40. 开口销斜楔挤弯模41. 压线卡双件弯曲模42. 支承架摇板弯曲模43. 夹形零件滚动轴弯曲模44. 压线卡滑轮弯曲模45. 弯钩形零件弯曲模46. 支架类零件摆动夹弯模47. 罩形件一次弯曲成形模48. 卡脚多工序一次弯曲成形模49. u形螺柱弯曲模50. 弹性夹内斜楔式弯曲模51. 圆环一次弯曲成形模52. 铰链卷弯模53. 焊片卷圆模54. 管件切口压弯模55. 滑动凸模式弯曲模56. 卡片自动出件弯曲模57. 螺旋式弯曲模58. 聚氨酯橡胶正弯模59. 聚氨酯橡胶反弯模60. 带侧压的u形件弯曲模第三章 拉深模61. 筒形件正装拉深模62. 灯罩倒装拉深模63. 筒形件锥形压边拉深模64. 后灯壳双动拉深模65. 矩形罩拉深模( )66. 矩形罩拉深模( )67. 矩形罩拉深模( )68. 矩形罩拉深模( )69. 阶梯形零件拉深模( )70. 阶梯形零件拉深模( )71. 筒形件变薄拉深模72. 圆筒形件落料、正、反拉深模73. 筒形件落料、拉深、冲孔、切边复合模74. 盖体落料、拉深、切边、成形复合模75. 端盖拉深切边模76. 拉深、冲孔、挤边复合模77. 引出环反拉深模78. 内外环落料、拉深、冲底复合模79. 筒形件多层凹模拉深模80. 端盖拉深翻边复合模81. 底座一离合器外壳拉深模第四章 成形模82. 圆管压凸苞模83. 通用小螺孔翻边模84. 保温瓶底冲孔翻边模85. 前电极冲齿模86. 壳体百叶窗切口模87. 波形盘落料成形模88. 端头翻边模89. 喇叭罩拉深、落料、冲孔、整形复合模90. 浮动凹模扩口模91. 橡胶胀形模92. 管件墩头模93. 锌基合金落料、成形模第五章 级进模94. 锌基合金冲槽、切断级进模95. 垫片少废料级进模96. 簧片落料少废料级进模97. 引线片级进模98. 成形冲孔级进模99. 隔离片冲孔、落料、弯曲级进模100. 切边、冲孔、打凸、弯曲级进模101. 接触片冲孔、压印、落料级进模102. 支架冲孔、压弯、切断少废料级进模103. 六角形零件拉深级进模104. 磁轭片硬质合金级进模第六章 附零件图的模具结构105. 垫片落料模106. U形件弯曲模107. 顶罩落料、冲孔、拉深、翻边复合模108. 片状弹簧弯曲切断级进模第七章 常用设计资料一、冷冲模类型的选用二、冷冲模的常用材料三、冷冲模常用公差配合及表面粗糙度四、冷冲模上有关螺钉孔的尺寸五、冷冲模零件技术条件六、冷冲模典型组合选用七、冷冲模零件标准的种类及功能八、冷冲模技术条件附录冷冲模设计题目参考文献

章节摘录

- (8) 锻件不应有过热、过烧的内部组织和机械加工不能去除的裂纹、夹层及凹坑。
- (9) 铸造模座加工前应进行时效处理。
- (10) 加工后的零件表面, 不允许有影响模具使用的砂眼、缩孔、裂纹和机械损伤等缺陷。
- (11) 经热处理后的零件, 硬度应均匀, 不允许有影响使用的裂纹、软点和脱碳区, 并清除氧化皮、脏物和油污。
- (12) 表面渗碳淬火的零件, 要求渗碳层为成品加工后的渗碳厚度。
- (13) 钢制零件的非加工表面及非配合表面视使用要求应进行发蓝处理。
- (14) 所有模座、凹模板、模板、垫板及单凸模固定板和单凸模垫板等零件图上标明的平行度的值按表7—10的规定。

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:<http://www.tushu007.com>