

<<冲模设计速查手册>>

图书基本信息

书名：<<冲模设计速查手册>>

13位ISBN编号：9787111371649

10位ISBN编号：711137164X

出版时间：2012-4

出版时间：洪慎章 机械工业出版社 (2012-04出版)

作者：洪慎章

页数：408

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>

<<冲模设计速查手册>>

内容概要

《冲模设计速查手册》是一本冲模设计技术资料速查工具书。

主要内容包括：冲压材料、冲裁工艺及模具设计、弯曲工艺及模具设计、拉深工艺及模具设计、翻边工艺及模具设计、冲压设备、冲压模具材料、冲模标准模架和零件、冲压模具的装配与调试。

本书以工艺分析和模具结构设计为重点，结构体系新颖，技术内容精炼实用；书中技术数据是冲模设计过程中经常需要查阅的技术数据，翔实可靠，实用性强；书中技术资料主要以图表形式给出，且书后附录中列出了全书图表一览，方便读者查找。

《冲模设计速查手册》可供从事冲模设计的工程技术人员使用，也可供相关专业在校师生及研究人员参考。

<<冲模设计速查手册>>

书籍目录

前言第1章 概述 1.1 冲压工艺分类 1.2 冲压生产对模具的基本要求 1.3 冲压模具的分类及结构组成第2章 冲压材料 2.1 冲压材料的基本要求 2.2 材料的种类、力学性能及规格 2.3 板料冲压成形的试验方法 2.4 板料的剪切第3章 冲裁工艺及模具设计 3.1 冲裁件的工艺性 3.1.1 冲裁件的形状和尺寸 3.1.2 冲裁件的精度、表面粗糙度和毛刺 3.2 冲裁件的排样与搭边 3.3 冲裁间隙 3.4 凸模与凹模刃口尺寸计算 3.5 冲压力及压力中心计算 3.5.1 冲压力 3.5.2 减小冲裁力的措施 3.5.3 压力中心计算 3.6 冲裁模典型结构 3.7 冲裁模零件设计 3.7.1 冲裁模零件的分类 3.7.2 工作零件 3.7.3 卸料、顶件及推件零件 3.7.4 定位零件 3.7.5 导向零件与标准模架 3.7.6 模柄及支承、固定零件 3.7.7 弹簧及橡胶 3.8 非金属材料冲裁 3.8.1 冲裁特点 3.8.2 非金属材料冲裁间隙与搭边值 3.8.3 非金属材料冲裁刃口尺寸计算 3.9 精密冲裁 3.9.1 精密冲裁件的工艺设计 3.9.2 精密冲裁的工艺计算 3.9.3 厚板精密冲裁第4章 弯曲工艺及模具设计 4.1 弯曲件的工艺性 4.1.1 弯曲件的结构工艺性 4.1.2 弯曲件的精度 4.2 弯曲工艺设计 4.2.1 板弯方式及弯曲件类型 4.2.2 弯曲件的回弹 4.2.3 弯曲件毛坯尺寸计算 4.2.4 弯曲工艺力计算 4.2.5 弯曲件的工序安排 4.3 弯曲模典型结构 4.4 弯曲模工作部分尺寸设计 4.4.1 凸、凹模的圆角半径 4.4.2 凹模工作部分深度 4.4.3 凸模和凹模之间的间隙 4.4.4 凸、凹模工作部分尺寸的计算第5章 拉深工艺及模具设计 5.1 拉深件的工艺性 5.1.1 拉深件的形状 5.1.2 拉深件的尺寸精度 5.2 圆筒件拉深工艺计算 5.2.1 拉深毛坯的确定 5.2.2 拉深工艺计算 5.2.3 无凸缘圆筒形工件的工艺计算 5.2.4 有凸缘圆筒形工件的工艺计算 5.3 拉深力能参数的计算 5.3.1 拉深力 5.3.2 拉深功 5.3.3 压边力 5.3.4 拉深总工艺力 5.3.5 拉深速度 5.4 拉深模典型结构 5.5 拉深凸、凹模设计 5.5.1 拉深凸、凹模结构 5.5.2 凸、凹模圆角半径 5.5.3 凸、凹模间隙 5.5.4 凸、凹模径向尺寸计算 5.6 其他零件的拉深 5.6.1 非直壁旋转体件的拉深 5.6.2 盒形件的拉深第6章 翻边工艺及模具设计 6.1 孔的翻边 6.1.1 圆孔翻边的工艺参数 6.1.2 非圆形孔翻边的工艺参数 6.1.3 圆形孔翻边力计算 6.1.4 翻边模工作部分设计 6.2 外缘翻边 6.3 变薄翻孔 6.4 小螺纹孔翻边 6.5 翻边模具典型结构 6.5.1 翻边模的结构特点 6.5.2 翻边模具典型图例第7章 冲压设备 7.1 冲压设备的类型与应用 7.2 冲压加工设备的技术参数 7.2.1 板材加工设备 7.2.2 板材冲压设备 7.3 压力机的选用原则及选择要点第8章 冲压模具材料 8.1 冲压模具材料的基本要求 8.2 模具材料分类及选用 8.3 冲压模具 8.3.1 凸、凹模材料 8.3.2 模具结构件材料 8.4 模具钢的热处理第9章 冲模标准模架和零件 9.1 冲模标准模架 9.1.1 滑动导向模架 9.1.2 滚动导向模架 9.2 冲模标准模架零件 9.2.1 滑动导向模座 9.2.2 滚动导向模座 9.3 冲模导向装置 9.3.1 导柱、导套 9.3.2 钢球保持圈 9.3.3 可卸导向装置组件 9.3.4 可卸导柱 9.3.5 衬套 9.3.6 垫圈 9.3.7 压板 9.4 弹簧及橡胶弹性体第10章 冲压模具的装配与调试 10.1 模具装配工艺过程及装配方法 10.2 冲模装配 10.2.1 冲模装配技术要求 10.2.2 凸、凹模间隙的控制方法 10.2.3 模具零件的固定方法 10.2.4 模架装配及模具总装 10.3 模具调试附录 附录A 冲模术语 附录B 冲模相关标准 附录C 冲模零部件主要技术条件 附录D 全书图表一览参考文献

<<冲模设计速查手册>>

章节摘录

版权页:第1章 概述1.1 冲压工艺分类1.冲压工艺分类方法从加工工艺角度来看, 冲压产品往往要经过冲压基本工序和其他工序才能完成。

所谓基本工序是指借助于典型的冲压设备及冲压模具而实现的板料冲压加工工序; 所谓其他工序是指除了基本工序外, 在板料成为冲压产品的过程中所涉及到的加工工序, 包括备料工序、特殊工序、接合工序、装配工序、辅助工序、修饰工序和包装工序等。

按照板料在冲压加工中所受变形力的不同, 可以把冲压加工所有的基本工序分为分离工序, 成形工序及两者组合出的复合变形工序三大类。

其中:分离工序是使板料产生断裂变形而分离, 获得所需形状、尺寸的工件的冲压工序。

成形工序是使板料产生塑性变形而不断裂分离, 获得所需形状、尺寸的工件的冲压工序。

复合变形工序是既有使板料产生塑性变形又有断裂分离, 或有几处断裂分离, 或者几处塑性变形, 获得所需形状、尺寸的工件的冲压工序。

<<冲模设计速查手册>>

编辑推荐

《冲模设计速查手册》编辑推荐：由于冲压工艺广泛应用于机械、汽车、家电、轻工、五金制品等行业，所以多年来对冲压设计资料的需求量一直很大。

编写《冲模设计速查手册》的目的就是为满足现代冲压模具设计的要求，适应冲压技术的发展和冲压生产的需要。

《冲模设计速查手册》可供从事冲模设计的工程技术人员使用，也可供相关专业在校师生及研究人员参考。

《冲模设计速查手册》可供从事冲模设计的工程技术人员使用，也可供相关专业在校师生及研究人员参考。

<<冲模设计速查手册>>

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