

<<冲压工艺与模具结构>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具结构>>

13位ISBN编号：9787121025747

10位ISBN编号：7121025744

出版时间：2006-9

出版时间：电子工业出版社

作者：成百辆

页数：233

字数：396800

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>

## <<冲压工艺与模具结构>>

### 内容概要

本书对冲压工艺与模具结构作了系统论述。

全书共七章，介绍冲压基本知识、冲裁工艺与模具设计、弯曲工艺与弯曲模具结构、拉深工艺与模具结构、其他成形工艺与模具结构、级进模结构、冲压工艺规程的编制。

每章内容前有知识目标和能力目标，利于师生明确教学目的；后面附有填空、选择、判断、简答等习题，利于学生学习巩固。

本书是根据职业教育的特点，结合模具工业发展对技能人才的知识和技能的要求编写而成的，可作为职业教育模具设计与制造相关专业人员的教材。

为了方便教师教学，本书还配有电子教学参考资料包（包括教学指南、电子教案及习题答案），详见前言。

## &lt;&lt;冲压工艺与模具结构&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冲压基本知识	1.1 冲压的认识	1.1.1 冲压的特点	1.1.2 冲压基本工序	1.1.3 冲压技术的发展	习题1-1	1.2 冷冲模基本结构及工作过程	1.2.1 冷冲模分类	1.2.2 冷冲模基本结构	1.2.3 模具工作过程	习题1-2	1.3 曲柄压力机	1.3.1 曲柄压力机的工作原理	1.3.2 曲柄压力机的用途和分类	1.3.3 曲柄压力机的基本结构	1.3.4 开式压力机在曲柄滑块上的常用结构	1.3.5 曲柄压力机的选用	习题1-3	1.4 剪板机	1.4.1 剪板机的工作原理	1.4.2 剪板机的间隙调整	1.4.3 压料和挡料装置	习题1-4	1.5 冲压安全操作规程	1.5.1 工作开始前的准备工作	1.5.2 上机安全操作规程	1.5.3 下班前的结束工作	习题1-5																
第2章 冲裁工艺与模具设计	2.1 单工序冲裁模的典型结构	2.1.1 落料模	2.1.2 冲孔模	习题2-1	2.2 复合冲裁模	2.2.1 正装式复合模	2.2.2 倒装式复合模	习题2-2	2.3 级进冲裁模	2.3.1 用固定挡料销和导正销定位的级进冲裁模	2.3.2 用侧刃定距的级进冲裁模	2.3.3 用切舌定距的级进冲裁模	习题2-3	2.4 冲裁模工作零件的结构	2.4.1 凸模的结构形式	2.4.2 凸模的固定方式	2.4.3 凹模的结构形式	2.4.4 凹模的固定方式	2.4.5 凸凹模的结构	习题2-4	2.5 排样与搭边	2.5.1 材料的合理利用	2.5.2 排样方法	2.5.3 搭边	习题2-5	2.6 凸模和凹模间隙	2.6.1 模具冲裁间隙	2.6.2 合理间隙的确定	习题2-6	2.7 凸模与凹模刃口尺寸的确定	2.7.1 凸模与凹模刃口基本尺寸计算的原则	2.7.2 刃口尺寸偏差的计算	习题2-7	2.8 定位零件的结构	2.8.1 挡料销	2.8.2 导正销	2.8.3 侧刃	2.8.4 定位板和定位钉	2.8.5 导尺、导料销	习题2-8	2.9 退料零件的结构	习题2-9	2.10 模架零件.....
第3章 弯曲工艺与弯曲模具结构	第4章 拉深工艺与模具结构	第5章 其他成形工艺与模具结构	第6章 级进模结构	第7章 冲压工艺规程的编制																																							

<<冲压工艺与模具结构>>

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>