

图书基本信息

书名：<<多工位精密级进模设计及案例精选>>

13位ISBN编号：9787121124587

10位ISBN编号：7121124580

出版时间：2011-1

出版时间：电子工业

作者：成虹

页数：192

字数：326000

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>

## <<多工位精密级进模设计及案例 >

### 内容概要

由于电子信息、家用电器、精密连接器、精密仪器等行业对金属零件生产提出了高质量、高效率等要求，使精密级进冲压技术的应用发展很快。

小型、精密金属冲压件采用多工位精密级进模冲压是实现高品质、高效率、低成本的先进制造技术。本书是根据多工位精密级进模设计和制造技术的发展需求，收集了大量的有关文献，结合作者在教学、科研、生产工作中的经验编写，编写的指导思想是突出设计制造实践，重在应用。

阅读本书，能够帮助读者较好地理解和掌握多工位级进模设计的方法，拓展读者冲压级进模设计知识，提高读者冲压多工位级进模模具的设计与创新能力。

本书典型结构图例新颖，标准的数据资料较新，实用性强，可供大专院校相关专业师生学习，也可供从事冲压模具设计与制造专业的工程技术人员参考。

读者对象：本书可供大专院校相关专业师生学习，也可供从事冲压模具设计与制造专业的工程技术人员参考。

书籍目录

第1章 多工位级进模设计的基础知识 1.1 概述 1.2 级进冲压的基础知识 1.3 多工位级进模冲压特点及设计步骤  
第2章 多工位级进冲压制件的排样设计 2.1 冲压零件的展开与工序分解 2.2 多工位级进冲压排样的设计方法 2.3 级进冲压排样设计 第3章 多工位级进模排样设计案例精选 3.1 多工位级进冲裁排样设计案例 3.2 多工位级进弯曲排样设计案例 3.3 多工位级进拉深排样设计案例 3.4 有局部墩压成形的多工位级进冲压的排样 第4章 多工位级进模局部结构设计图例 4.1 弯曲工位局部结构设计 4.2 典型多工位级进拉深的工艺与拉深模具局部结构设计 第5章 多工位级进模设计常用的标准件及工作装置 5.1 冲压模具零件的分类和标准化 5.2 日本Face冲模标准凸模和凹模镶块 5.3 精密级进模中使用的工作装置 5.4 级进模的其他零部件及设计 第6章 多工位级进模结构设计案例 6.1 多工位级进冲裁模模具结构设计案例 6.2 多工位级进弯曲模模具结构设计案例 6.3 多工位级进拉深模模具结构设计案例 6.4 有局部成形的多工位级进模模具结构案例 6.5 小型精密零件多工位级进模模具结构案例 附录A 几种常用的冲压设备规格 附录B 冲压模具零件的常用公差配合及表面粗糙度 附录C 中外主要模具用材料对照表 附录D 主要钢材的硬度和对应工具表 参考文献

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>