

<<Pro/E冲压模具设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<Pro/E冲压模具设计与制造>>

13位ISBN编号：9787122019424

10位ISBN编号：712201942X

出版时间：2008-3

出版时间：化学工业出版社

作者：毛卫平，肖爱民，袁铁军 等编著

页数：395

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>

## <<Pro/E冲压模具设计与制造>>

### 内容概要

本书结合冲压模具设计与制造的实际应用，系统介绍了冲压模具设计基础知识、Pro/E冲压级进模设计、Pro/NC模具数控加工等内容，并详细地讲解了冲压模具设计与制造的原则、操作步骤以及关键问题处理。

对每一个重要知识点、本书均从理论和实践两个方面做深入细致的讲解，每一个知识点均配一到多个实例进行有针对性的分析，使读者能对所学的知识融会贯通。

书中内容涵盖了冲压模具设计与制造的各个方面的知识，并且在随书光盘中提供了所讲实例的Part源文件以及操作步骤的视频文件，非常方便读者学习。

本书可供从事模具设计与制造的技术人员以及大中专院校相关专业的师生学习使用。

## &lt;&lt;Pro/E冲压模具设计与制造&gt;&gt;

## 书籍目录

第1篇 冲模设计基础	第1章 冲压模具基础知识	1.1 冲压技术与冲压工序	1.1.1 冲压技术
	1.1.2 冲压的基本工序	1.2 冲压工艺设计	1.2.1 冲压材料
			1.2.2 工艺分析
第2章 冲裁模设计	2.1 冲裁模设计基础	2.1.1 冲裁件的工艺性	2.1.2 冲裁过程分析
	2.1.3 冲裁件工艺方案的确定	2.1.4 冲裁模设计中的有关计算	2.2 冲裁模的典型结构
	2.2.1 冲裁模的分类	2.2.2 冲裁模的结构组成	2.2.3 冲裁模的典型结构
第3章 弯曲模设计	3.1 弯曲模设计基础	3.1.1 弯曲类型	3.1.2 弯曲过程及变形分析
	3.1.3 弯曲工艺计算	3.1.4 弯曲模设计要点	3.2 弯曲模的典型结构
	3.2.1 弯曲的工序安排	3.2.2 弯曲模的典型结构	第4章 拉深模设计
	4.1 拉深模设计基础	4.1.1 拉深变形特点及分析	4.1.2 拉深工艺计算
	4.1.3 拉深模结构设计要点	4.2 拉深模典型结构	第5章 成形工艺及模具
	5.1 胀形	5.2 翻边和翻孔	5.2.1 圆孔翻边
			5.2.2 外圆翻边
			5.2.3 非圆孔翻边
	5.3 缩口	第6章 多工位级进模设计	6.1 级进模概述
	6.2 排样	6.2.1 搭边	6.2.2 载体
	6.2.3 条料的工序排样设计原则	6.3 级进模结构设计	6.3.1 模板组成
	6.3.2 凸模	6.3.3 凹模	6.3.4 卸料装置
	6.3.5 定位装置	6.3.6 托料装置	第2篇 Pro/E冲模设计
第7章 Pro/ENGINEER级进模(PDx)设计基础	7.1 创建工件参照零件	7.1.1 创建工件参照零件	7.1.2 将零件转换为钣金件
	7.1.3 设置材料属性	7.1.4 展平钣金件	7.1.5 准备工件
	7.1.6 修补展平的工件	7.1.7 操作实例	7.2 排样
	7.2.1 创建和编辑条带布局	7.2.2 创建和编辑冲压参照	7.2.3 条带布局和冲压参照操作实例
	7.2.4 创建可变折弯	7.3 工具包设置	7.3.1 创建项目
	7.3.2 创建项目实例	7.3.3 定义模板	7.4 创建和编辑元件
	7.4.1 装配新的零件	7.4.2 编辑零件	7.5 创建冲压件
	7.5.1 创建圆形孔冲压件	7.5.2 圆形孔冲头创建实例.....	第8章 Pro/ENGINEER级进模设计综合实例
第3篇 Pro/E数控加工	第9章 Pro/ENGINEER数控加工入门	第10章 Pro/ENGINEER数控加工方法	第11章 数控加工综合实例参考文献

## 章节摘录

第1篇 冲模设计基础第1章 冲压模具基础知识本章讲述与冲压模相关的一些基础知识。

通过本章的学习,读者将熟悉冲压成形理论、冲压模具等知识。

1.1 冲压技术与冲压工序1.1.1 冲压技术冲压工艺是塑性加工的基本方法之一,主要用于加工板材零件,冲压技术不但可以用于加工金属板料,也可以用于加工非金属材料。

冲压加工时,板料在模具的作用下,在其内部产生使之变形的内力。

内力的作用达到一定程度时,板料毛坯或毛坯的某个部分便会产生与内力的作用性质相对应的变形,从而获得具有一定形状、尺寸和性能的零件。

冲压加工最重要的工艺设备就是各种类型的冲压模具,冲压产品的尺寸精度是由模具保证的,所以质量稳定,一般不需再经过机械加工便可使用。

冷冲压件的质量好坏、成本高低,主要决定于冲压工艺和冲模结构的合理程度,而冲模结构的适用性及其经济性,又都是在设计冲模时就被决定了的。

冲模的设计与制造,不但周期长(尤其是中、大型冲模),而且“顽固性”大。

有时,即使不大的改变,也会造成某些冲模零件甚至整个冲模或整套冲模报废。

因此,冲模的制造成本高。

传统的冲压模具设计技术由于设计过程复杂,劳动量大,现在已经逐步被计算机辅助软件代替。

使用计算机辅助软件,可以在设计阶段验证冲模设计是否合理,而传统的冲压模具设计方法,只有等到模具设计出来才能验证模具的正确性。

1.1.2 冲压的基本工序由于冲压加工的零件形状、尺寸、精度要求、批量大小、原材料性能的不同,当前在生产中所采用的冲压工艺方法也是多种多样的。

但是,概括起来,可以分为分离工序与成形工序两大类。

分离工序的目的是在冲压过程中使冲压件与板料沿一定的轮廓线相互分离,同时,冲压件分离断面的质量,也要满足一定的要求。

成形工序的目的,是使冲压毛坯在不破坏的条件下发生塑性变形,并转化成所要求的成品形状,同时也应满足尺寸精度方面的要求。

## <<Pro/E冲压模具设计与制造>>

### 编辑推荐

《Pro/E冲压模具设计与制造》专门介绍了利用PRO/E进行冲压模具设计的方法和技巧，内容实用，非常适合学习和参考！

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>