第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具基础教程>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具基础教程>>

13位ISBN编号：9787302221685

10位ISBN编号：7302221685

出版时间：2010-4

出版时间：清华大学

作者：二代龙震工作室

页数：482

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

前言

为了让有兴趣进入冲压模具设计领域的学子们有一套精心制作的教材可读，二代龙震工作室编著的《冲压模具基础教程》终于完成了第3版的更新。
本书的技术资源和内容不仅符合目前产业的主流，同时，一些资料也源于模具产业最先进的德国（1%）和日本（49%），以及中国台湾地区的技术心得（50%）。
在第3版中，我们也加入了更多内地的数据规格。
我们可以很自信地说：“只要熟读本书，并将其当作技术查询手册，绝大多数的冲压模具技术都包含于此，当然更可具备进入此专业领域的资格。
”我们很高兴地看到在提问咨询中读者给予我们的肯定。
很多人好奇地问有些数据是怎么来的，这是陈永滨老师一生的经验心血不藏私公布的结果啊！
我们也很惊讶地在北京图书大厦中发现有少数的同类书引用本书中的公式，因为那些公式是陈永滨老师独创的，但是这些书中却没有列明出处。
不过，陈老师一点都不在意，只要国人愿意将此技术研究传承下去，他都欢迎！
毕竟已年近古稀的他希望看到的是国内冲压产业技术能因此更强盛！
此次第3版的改版重点放在第10章，我们将各种冲压模具的设计实务完整地加上去了，让所有设计者有更完整的设计模板可用。
本书制作过程备极艰辛，因为这是传统长者经验和现代论著表达的结合。
也就是说，专业技术的书是乏味的，为了增加它的可读性和易学性，结合现代专业CAD／CAM／CAE软件的应用，已是未来这类书的趋势。
一般说来，懂专业的经验者不熟悉计算机软件熟悉计算机软件的不具备实务经验，而本书正是这两类人才不计利益，只为传承和创新的结合，希望能为中国台湾地区目前产业所面临的技术断层和虚浮化，保留一份记录。
也正因为这样的著作态度，我们才说这是“备极艰辛”。

内容概要

本书是一本兼顾理论与实务，且内容完整的冲压模具设计图书。
随书附赠的光盘内容为本书所有范例源文件，使读者在学习与工作中应用时更加得心应手。
在本书中，读者将从头开始了解冲压模具设计这门专业的基础理论，以及它们的设计方法。
从第1章到第9章，都是为此目的而编写的。
然后，在最后的第10章中，以整体的设计范例来实现前面所学。
各章内容依次为冲压加工概论、冲压加工机械、冲剪加工、弯曲加工、引伸加工、压缩加工和特殊成型法、连续模具、冲压作业的安全与管理、冲压加工和冲压模具用材料及冲压模具设计实例。
本书适合于机械等相关行业的所有设计和制图人员，同时也可作为机械本科或相关专业的学习教材。

<<冲压模具基础教程>>

书籍目录

第1章 冲压加工概论　1．1 前言　1．2 冲压加工的特点　1．3 冲压加工的种类　1．4 模具的定义与内涵　1．5 冲压模具的种类　1．6 台湾地区的模具业现况　1．7 内地的模具业现况　习题 第2章 冲压加工机械　2．1 冲剪机械　2．2 冲压机械　2．3 常用冲床的构造及其特色　2．4 冲床的主要规格　2．5 曲柄冲床的构造原理　2．6 冲压机械的选用要点　2．7 冲床的精度及其操作原则　习题 第3章 冲剪加工　3．1 冲剪加工的内容与方法　3．2 冲剪加工的计算　3．3 料条布置　3．4 冲剪模具的间隙与模件公差　3．5 冲剪加工的加工限界　3．6 冲剪加工用模件的设计　3．7 典型冲剪模具的结构　习题 第4章 弯曲加工　4．1 弯曲加工的内容　4．2 弯曲加工限界　4．3 弯曲加工所需的力与功　4．4 弯曲制品的毛坯长度确定　4．5 弯曲制品的不良现象与解决方法　4．6 典型弯曲模具的结构(压床用)　4，7 弯床用代表性弯曲模具的结构　习题 第5章 引伸加工　5．1 引伸加工的内容　5．2 引伸加工中的材料流动与变形　5．3 引伸加工所需的力与功　5．4 引伸制品的胚料展开法　5．5 圆筒制品引伸加工的相关事项　5．6 非圆筒制品引伸加工的相关事项　5．7 引伸制品的工序安排与设计　5．8 代表性引伸模具的结构　习题 第6章 压缩加工和特殊成型法　6．1 压缩加工概论　6．2 压缩加工的种类　6．3 特殊成型法　6．4 代表性压缩加工与成型加工模具的结构　习题 第7章 连续模具　7．1 连续模具的定义　7．2 连续模具的采用原则　7．3 连续模具的特长与限制　7．4 连续模具的基本形式　7．5 冲剪下料式连续模具　7．6 剪断成型式连续模具　7．7 剪送成型式连续模具　7．8 剪开引伸式连续模具　7．9 剪断压回式连续模具　7．10 连续模具加工时经常使用的设备与零件　7．11 代表性连续模具的结构　习题 第8章 冲压作业的安全与管理　8．1 冲压加工安全的重要性　8．2 冲压机械的安全装置种类、结构和机能　8．3 冲压机械的主要故障原因与保养、检查　8．4 扑压机械操作及安全　习题 第9章 冲压加工和冲压模具用材料　9．1 钢铁材料的国际标准　9．2 美国SAE及AISI的钢铁材料命名法则　9．3 日本JIS的钢铁材料命名法则　9．4 JIS铁钢记号的认识　9．5 台湾地区钢铁材料命名法则　9．6 中国内地钢铁标准编号命名法则　9．7 钢铁材料及模具材料的性质与选用　9．8 钢铁材料的颜色识别记号　9．9 锻造用铝合金的认识　9．10 熟铜及其合金的认识　习题 第10章 冲压模具设计实例　10．1 概述　10．2 冲压模具设计实例　10．3 结束语 附录A 如何使用本书范例光盘和服务

章节摘录

插图：然而，产值并不等同于技术质量。
目前，技术含量低的模具已供过于求，市场利润空间狭小，而技术含量较高的中、高档（高精密）模具，还远不能适应国民经济发展的需要。
精密、复杂的冲压模具和塑料模具、轿车覆盖件模具、电子接插件等电子产品模具这类高档（高精密）模具，仍有很大一部分依靠进口。
近5年来，平均每年进口的模具约11.2亿美元，2003年就进口了近13.7亿美元的模具，这还未包括随设备和生产线作为附件带进来的模具。
这表明大陆模具业的发展潜力仍然很巨大。
由于模具业与各行业都密切相关，所以，精密模具已使模具行业成为一个与高新技术产品互为依托的产业。
例如，制造集成电路引线框架的精密级进冲模（连续模具）和精密的集成电路塑封模，计算机的机壳、接插件和许多元器件制造中的精密塑料模具与精密冲压模具等，都是电子产品生产中不可或缺的工具装备。
从支柱产业对模具的需求中，可以看到模具工业地位的重要性。
由于模具产品的高技术特性，模具企业只有采用精密装备才能保证其工艺要求。
用模具生产工件所表现出来的高精度、高复杂程度、高一致性、高生产率和低消耗，是其他加工制造方法所不能比拟的。
随着消费结构和产业结构的加快升级，必将对先进模具制造技术和先进生产装备提出更高的要求。
模具企业新增投资中加工设备的投入约占80%。
据估计，大陆地区约有40亿元以上的模具设备市场，而且每年还以20%左右的速度在增长。
信息技术也是推动模具工业高速发展的关键环节。
CAD／CAE／CAM技术在模具工业中的应用及快速原型制造技术的应用，使模具设计制造技术发生了重大变革。
再者，模具的开发和制造水平的提高，还有赖于采用高效的数控精密加工设备，如五轴加工机床、高速铣床等。
超精加工手段也大量用于模具加工，当前，模具加工技术的重点方向是无图化生产、单件高精度并行加工、少人化或无人化加工和贯彻只装不配、少修的原则等。
逆向工程、并行（同步）工程、敏捷制造和虚拟技术等先进制造技术，在高级模具工业中的应用也已普遍。

编辑推荐

《冲压模具基础教程》：最佳的冲压模具设计教本，教学、自学均适用设计理论和实务并重，融入老手经验基础、高级兼备，著作团队专业性强提供网上习题解答下载和问题咨询冲压模具在模具市场上占据第二位，很多日常生活用品都是钣金制品。
《冲压模具基础教程》的课程内容很适合白纸一张的初学者来学习，通过《冲压模具基础教程》，陈老师将其一生的板金设计和制造经验，毫不藏私地传授给您。
在您应用CAD软件前，具备冲压模具设计的基本功，将是不可或缺的。
扩充的第10章设计实例，非常值得在岗的设计人员参照。
同时，《冲压模具基础教程》也是一本最佳的备忘设计手册。

第一图书网, tushu007.com

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