第一图书网, tushu007.com

<<冲模设计指导>>

图书基本信息

书名：<<冲模设计指导>>

13位ISBN编号：9787307098800

10位ISBN编号：7307098806

出版时间：2012-7

出版时间：林承全 武汉大学出版社 (2012-07出版)

作者：林承全

页数：289

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

内容概要

《高职高专机电类“十二五”规划教材：冲模设计指导》是为高等工科学校模具设计与制造专业以及材料成型专业的广大师生编写的一本实用专业教材，它根据冲压模具设计与制造的特点，每个常用冲压工序设置一个具体的设计范例。
跟其他教材不一样的是本书较为全面系统地介绍了模具结构、模具零部件设计过程，包括每个具体参数、公式、表格的查法。
另外本书增加了汽车覆盖件成形模具设计、组合工序设计等内容；收集了大量的典型冲压模具结构图、冲压模具设计课题及常用冲压模具标准等相关设计资料；新编了弯曲件的回弹值表格、模架标准资料数据等。
本书具有内容新、适应广泛和实用性极强等特点，是模具设计与制造及相关专业学生的毕业设计和课程设计的必备指导书。
本书可作为高等专业学校、职业技术学院、技工学校的模具设计与制造专业、材料成型专业的教材；也可以作为高等院校相关专业的参考教材；还可以作为冷冲模开发企业的岗位技术培训教材、从业人员的自学参考书，也可用作模具行业的工程技术人员从事模具设计时参考书。

第一图书网, tushu007.com

<<冲模设计指导>>

书籍目录

项目1冲模课程设计与毕业设计 1.1冲模毕业设计的内容及步骤 1.1.1冲压模具设计的内容 1.1.2冲压模具设计的步骤 1.2通用冲压设备的选择 1.2.1冲压设备的分类及型号 1.2.2冲压设备的型号表示方法 1.3冲模毕业设计应注意事项 1.3.1冲模图校核 1.3.2冲模设计其他注意的问题 1.3.3冲模毕业设计总结和答辩注意事项 1.3.4考核方式及成绩评定 项目2冲裁模设计指导 2.1冲裁件工艺分析 2.2确定工艺方案 2.2.1单工序模 2.2.2复合模 2.2.3级进模 2.3冲裁工艺设计计算 2.3.1凸、凹模间隙值的确定 2.3.2凸、凹模刃口尺寸的确定 2.3.3排样设计 2.3.4冲裁工艺力的计算 2.3.5模具压力中心的确定 2.3.6冲模的闭合高度 2.4冲裁模主要零部件的结构设计 2.4.1凸模的结构设计 2.4.2凹模的结构设计 2.4.3凸凹模结构设计 2.4.4导向零件设计 2.4.5凸模固定板与垫板 2.5冲裁模设计范例详解 项目3弯曲模设计指导 3.1弯曲工艺设计 3.1.1回弹值和最小弯曲半径的确定 3.1.2弯曲件毛坯尺寸计算 3.1.3弯曲力的计算 3.2弯曲模结构设计 3.2.1弯曲模工作部分尺寸计算 3.2.2弯曲模结构设计要点与注意事项 3.3弯曲模设计范例详解 项目4拉深模设计指导 4.1拉深工艺计算 4.1.1圆筒形件的不变薄拉深 4.1.2圆筒形件工序尺寸的计算 4.1.3特殊形状零件的拉深 4.1.4盒形件的拉深 4.2拉深力和压边力的计算 4.2.1拉深力的计算 4.2.2压边力和压边装置的设计 4.2.3压力机吨位的选择 4.3拉深模结构设计 4.3.1拉深模工作零件设计 4.3.2拉深模工作零件尺寸计算公式 4.3.3拉深模的结构设计 4.4拉深模设计范例详解 项目5成形模设计指导 5.1平板毛坯胀形 5.2翻边模具 5.2.1孔的翻边 5.2.2交薄翻边 5.2.3外缘翻边 5.3校形 5.3.1校平 5.3.2整形 5.4汽车覆盖件成形模设计 5.4.1覆盖件成形工艺设计 5.4.2覆盖件成形模具结构和设计 5.5翻边模设计范例详解 5.5.1工艺性分析 5.5.2主要工艺参数计算 5.5.3主要工作部分尺寸计算 项目6多工位级进模设计指导 6.1多工位精密自动级进模 6.1.1多工位精密级进模排样设计 6.1.2多工位精密级进模结构设计 6.2多工序级进弯曲模设计 6.3多工位级进模范例详解 项目7冲压工序组合设计指导 7.1冲压工序组合设计的步骤 7.1.1分析制件的冲压工艺性 7.1.2制订冲压工艺方案 7.1.3合理选择冲模类型、结构及设备 7.2工序组合设计范例详解 7.2.1工艺分析 7.2.2工艺方案的分析和确定 7.2.3模具设计计算 7.2.4计算凸、凹模刃口尺寸 7.2.5填写冲压工艺卡与结构设计 项目8冲模设计标准资料与课题汇编 8.1冲压工艺基础资料 8.1.1材料的力学性能 8.1.2常用材料的工艺参数 8.1.3压力机主要技术参教与规格 8.2常用的公差配合、形位公差与表面粗糙度 8.2.1常用公差与偏差 8.2.2冲压件公差等级及偏差 8.2.3冲压模具常用的形位公差 8.2.4模具零件表面粗糙度 8.3常用标准件 8.3.1螺栓、螺柱 8.3.2螺钉 8.3.3螺母 8.3.4垫圈 8.3.5销钉 8.4弹簧、橡胶垫的选用 8.4.1圆柱螺旋压缩弹簧 8.4.2碟形弹簧 8.4.3橡胶垫 8.4.4聚氨酯橡胶 8.5模柄、模架的选用 8.5.1模柄 8.5.2模架 8.6典型冲压模具结构图 8.6.1硬质合金模具 8.6.2矩形凹模倒装非金属复合模 8.6.3多件套筒式冲模 8.6.4斜楔式侧孔冲模 8.6.5无导向简易弯曲模 8.6.6拉深挤压整形成型模 8.6.7落料、拉伸、冲孔复合模 8.6.8翻边模具 8.6.9倒装带凸缘拉深模 8.6.10冲孔、拉深、落料级进模 8.7冲压模具课程设计课题 8.7.1《冲压模具设计》课程设计任务书（一） 8.7.2《冲压模具设计》课程设计任务书（二） 8.7.3《冲压模具设计》课程设计任务书（三） 8.7.4《冲压模具设计》课程设计任务书（四） 8.7.5《冲压模具设计》课程设计任务书（五） 8.7.6《冲压模具设计》课程设计任务书（六） 8.7.7《冲压模具设计》课程设计任务书（七） 8.7.8《冲压模具设计》课程设计任务书（八） 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： 7.1冲压工序组合设计的步骤 冲压方案的制订实际上包括两方面内容：第一，冲压工序组合设计（工艺规程的编制）；第二，根据冲压工序组合（工艺规程）进行模具设计。
它是冲压生产中必不可缺的一项重要工作。
冲压件的生产过程，除了原材料的准备之外，还应包括必要的冲压工序，同时还要适当穿插辅助工序（如酸洗、表面处理等），并和后续加工工序（如切削、焊、铆等）相互协调，从而完成一个冲压制件。
因此在设计冲压工艺组合时，一定要全面综合考虑，对各加工工序进行合理的安排。
编制冷冲压工艺规程，通常应根据制件要求、生产批量、制件成本、劳动强度和安全性等各方面因素进行全面考虑，使拟出的工艺规程在满足给定条件的前提下，做到工艺可行、技术先进、经济合理。
7.1.1分析制件的冲压工艺性 详细查阅制件图，首先了解该制件的使用要求，然后再根据制件的结构形状、尺寸精度、表面质量和使用材料等各方面因素分析图样是否符合冲压工艺要求。
如果发现冲压工艺性不良，则应立即与产品设计部门协商，在不影响制件使用的前提下，由产品设计者对制件的形状、尺寸及涉及的问题作合理的修改，使之既满足使用性能，又符合冲压工艺要求，达到两全其美的效果。
7.1.2制订冲压工艺方案 根据制件技术要求及其生产批量等主要条件，拟定出冲压准备工序、辅助工序、冲压工序及后续工序的数目及先后顺序。
此顺序即从毛料到产品制造的全过程，称为冲压制件的总体工艺方案。

编辑推荐

《冲模设计指导》可作为高等专业学校、职业技术学院、技工学校的模具设计与制造专业、材料成形专业的教材；也可以作为高等院校相关专业的参考教材；还可以作为冷冲模开发企业的岗位技术培训教材、从业人员的自学参考书，也可用作模具行业的工程技术人员从事模具设计时参考书。

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