第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787502582869

10位ISBN编号：750258286X

出版时间：2006-4

出版时间：化学工业出版社

作者：马朝兴

页数：153

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

第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

内容概要

本书是压力加工系列教材之一。
全书共分七章。
主要包括：冲压工艺基础，冲裁工艺及模具设计，弯曲工艺与模具设计，拉深工艺及模具设计，冷挤压工艺及模具设计，其他冲压工艺简介，模具CAD/CAM简介。
书末附有部分常见模架的国家标准和中、小型企业模架的加工工艺介绍。
　该教材有较强的针对性，注重了实践性和实用性，教材介绍了整个大专层次应力求掌握的基本理论、设计要领，尤其在扩大知识面上列举了大量的各类模具典型结构与用途，每章安排有实训与思考题。
在内容编排上，从基本知识、设计理论到查阅图表，还备有围绕教材的重点专门配套的例题。
不但从浅显的理论上加以阐述，还从设计与构思上进行举证，这是本书最大的特点。
　本书内容精练，除作为机械类高等专科学校教材外，还可作为高职院校、职业高中选用教材以及企业设计人员的设计参考书。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

第一章 冲压工艺基础 第一节 冲压工艺的分类、特点及应用 一、冲压加工 二、冲压加工的特点 三、冲压加工的基本工序 第二节 冲压模具 第三节 冲压模具常用材料 一、模具材料在模具工业中的地位 二、冲模材料的选用原则 三、冲压模具常用材料及热处理 第四节 冲压常用材料 一、冲压工艺对材料的要求 二、金属材料 三、非金属材料 第五节 冲压设备与选用 一、曲柄压力机 二、其他冲压设备 三、冲压设备的选用 实训与思考题 第二章 冲裁工艺及模具设计 第一节 冲裁变形的过程 一、冲裁 二、冲裁的变形过程 三、冲裁件的质量 第二节 冲裁间隙 一、合理间隙 二、合理间隙的选择原则 第三节 凸、凹模刃口尺寸及公差 一、冲裁模刃口尺寸计算的原则 二、冲裁模凸模、凹模刃口尺寸计算 第四节 冲裁力的计算 一、冲裁力的计算公式 二、降低冲裁力的措施 三、卸料力、推件力和顶件力 第五节 工件的排样与搭边 一、排样 二、搭边 三、条料的宽度与导尺间距离的计算 四、冲裁排样实例 第六节 冲裁工艺的设计 一、冲裁工艺设计在冲压加工中的作用 二、冲裁工艺设计的基本内容 三、冲裁的工艺设计与模具设计的基本要求 第七节 冲裁模的结构与设计 一、冲裁模的基本构造 二、冲裁模常见结构 三、冲裁模工作零件设计 四、定位零件 五、卸料装置 第八节 冲裁模设计中应注意的安全问题 实训与思考题 第三章 弯曲工艺与模具设计 第一节 弯曲的变形与工艺分析 一、弯曲的变形特点 二、最小弯曲半径 三、弯曲件的回弹 第二节 弯曲件的工艺计算 一、弯曲件展开长度的确定 二、弯曲力的计算 第三节 弯曲模的设计 一、弯曲件的结构工艺性 二、弯曲模结构设计 三、弯曲模工作部分设计 第四节 弯曲模的典型结构 一、V形件弯曲模 二、U形件弯曲模 三、Z形件弯曲模 四、圆筒形件弯曲模 五、铰链件弯曲模 六、连续弯曲模 实训与思考题 第四章 拉深工艺及模具设计 第一节 拉深工艺分析 一、拉深变形分析 二、以后各次拉深 三、拉深件的工艺性 第二节 圆筒形零件拉深的工艺计算 一、毛坯尺寸的计算 二、拉深系数和拉深次数 三、拉深力和压边力的计算 第三节 拉深模工作部分设计 一、凸、凹模结构设计 二、拉深模的间隙 三、凹模、凸模的尺寸及公差 四、拉深件的起皱及防止措施 第四节 拉深模的典型结构 一、首次拉深模 二、多次拉深模 三、其他结构的拉深模 第五节 带凸缘圆筒形件的拉深简介 实训与思考题 第五章 冷挤压工艺及模具设计 第一节 冷挤压工艺 一、冷挤压的分类 二、冷挤压的特点 三、冷挤压毛坯的制备 四、冷挤压的变形程度 第二节 冷挤压模具设计 一、冷挤压模具的特点 二、冷挤压模具设计要求 三、冷挤压设备的选用与压力计算 四、冷挤压模具凸、凹模工作部分设计 第三节 冷挤压模的典型结构 一、正挤压模 二、反挤压模 三、复合挤压模 实训与思考题 第六章 其他冲压工艺简介 第七章 模具CAD/CAM简介 附录一 冲压模模架 附录二 模架的制造 主要参考文献

第一图书网, tushu007.com

<<冲压工艺与模具设计>>

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