

<<冷冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787504557292

10位ISBN编号：7504557293

出版时间：2006-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：汤习成

页数：206

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>

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 前言

为了贯彻落实全国职业教育工作会议精神，切实解决目前机械设计制造类专业（包括数控技术、模具设计与制造）教材不能满足高等职业技术学院教学改革和培养高等技术应用型人才需要的问题，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、制订机械设计制造类专业培养计划和教学大纲，并编写了相关课程的教材，共有40余种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：一是充分汲取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验和教学成果，从职业（岗位）分析入手，构建培养计划，确定相关课程的教学目标；二是以国家职业标准为依据，使内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求；三是贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想；四是突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需要；五是以实际案例为切入点，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 内容概要

本书为国家级职业教育规划教材。

??本书根据高等职业技术学院教学计划和教学大纲，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

主要包括：冷冲压工艺与模具概述、冲裁工艺与冲裁模、弯曲工艺与弯曲模、拉深工艺与拉深模、其他成形工艺与模具等。

??本书为高等职业技术学院模具设计与制造专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的模具设计与制造专业教材，或作为自学用书。

??本书由汤习成主编，唐监怀、傅玲梅任副主编，张建国、管林东、陈长浩、王文景、汪新涛参加编写；吴未宁主审。

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 书籍目录

模块一?冷冲压工艺与模具概述 任务一?冷冲压加工基本知识 任务二?冷冲压模具设计概述 综合练习  
模块二?冲裁工艺与冲裁模 任务一?冲裁工艺设计 任务二?冲裁模设计 综合练习模块三?弯曲工艺与弯  
曲模 任务一?弯曲工艺设计 任务二?弯曲模设计 综合练习模块四?拉深工艺与拉深模 任务一?拉深工  
艺设计 任务二?拉深模设计 综合练习模块五?其他成形工艺与模具 任务一?胀形工艺与模具 任务二?冷  
挤压工艺与模具 任务三?翻边工艺与模具 综合练习附录一?冲模术语附录二?冲压件尺寸公差附录三?  
冲压件角度公差附录四?冲压件未注公差尺寸极限偏差附录五?冲模技术条件附录六?冲裁间隙附录七?  
开式压力机基本参数

## &lt;&lt;冷冲压工艺与模具设计&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：(2) 侧刃定距的级进模侧刃定距的工作原理如图2-51所示。

在凸模固定板上，除装有一般的冲孔、落料凸模外，还装有特殊的凸模——侧刃。

侧刃断面的长度等于送料步距，在压力机的每次行程中，侧刃在条料的边缘冲下一块长度等于步距的料边。

由于侧刃前后导料板之间的宽度不同，前宽后窄，在导料板的M处形成一个凸肩，所以只有在侧刃切去一个长度等于步距的料边而使其宽度减少之后，条料才能再向前推进一个步距，从而保证了孔与外形相对位置的正确。

侧刃的定位可以采用单侧刃。

这时当条料冲到最后一件的孔时，条料的狭边被冲完，于是在条料上不再存在凸肩，在落料时无法再定位，所以末件是废品。

如果连续模在 $n$ 个步距内工作的话，则将有 $(n-1)$ 个成品失去定位。

若采用错开排列的双侧刃，如图2-51所示，一个侧刃排在第一个工作位置或其前面；另一个侧刃排在最后一个工作位置或其后面，则可避免条料末端的浪费。

图2-51中的第二个侧刃安排在落料工位之后是考虑凹模的强度问题。

在使用双侧刃的级进模中，有时也有将左、右两侧刃并排布置，这样做的目的是为了使送料时条料不致歪斜，以提高送料精度。

在一般情况下，侧刃定距的定距精度比导正销低，所以有些级进模将侧刃与导正销联合使用。

这时用侧刃作粗定位，用导正销作精定位。

侧刃断面的长度应略大于送料步距，使导正销有导正的余地。

<<冷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>