第一图书网, tushu007.com

<<冷冲模课程设计与毕业设计指导>>

图书基本信息

书名：<<冷冲模课程设计与毕业设计指导>>

13位ISBN编号：9787811134698

10位ISBN编号：7811134691

出版时间：2008-12

出版时间：湖南大学出版社

作者：汤酞则,汤酞则 编

页数：228

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

当今，高度发达的制造业和先进的制造技术已经成为衡量一个国家综合经济实力和科技水平的最重要标志之一。
面对这一深刻的变化和严峻的形势，我们必须转变教育观念，坚持以邓小平同志提出的“三个面向”和胡锦涛同志提出的“构建和谐社会”的思想为指导，以持续发展为主题，以结构优化升级为主线，以改革开放为动力，以全面推进素质教育和改革人才培养模式为重点，以构建新的教学内容和课程体系为核心，努力培养素质高、应用能力与实践能力强、富有创新精神和特色的应用型复合人才。
教书育人，教材先行，教育离不开教材。
为了认真贯彻中共中央、国务院以及教育部关于高职高专人才培养目标及教材建设的总体要求，根据高职高专的教学计划，湖南省模具设计与制造学会、湖南大学出版社组织部分教学经验丰富的普通高等学校、高职高专学校的老师编写了这套系列教材。
本套教材的编写以培养高职高专技能型人才为目标，在内容上突出了基础理论知识的应用和实践能力的培养。
基础理论内容以应用为目的，以必需、够用为度，以讲清概念、强化应用为重点。
专业内容加强了针对性和实用性，强化了实践教学。
为了扩大使用面，在内容的取舍上也考虑到了电大、职大、业大、函大等教育的教学及自学需要。
这套教材具有以下特点：　　科学定位。
本套教材以高职高专技术教育教学中的实际技能要求为主旨，内容简明扼要，突出重点，主要适用于高职高专应用性人才培养。
突出特色。
体现高职高专院校的教学特点。
教材中编写有大量实例，符合一般高职高专学校的实际教学要求。
注重技能性、实用性，内容覆盖了实验、实训、实习等实践环节。
强调适用。
充分体现“浅、宽、精、新、用”。
所谓“浅”，就是深浅适度；所谓“宽”，就是知识面宽；所谓“精”，就是少而精，不繁琐；所谓“新”，就是紧跟应用学科前沿，跟踪先进技术前沿，推陈出新，反映时代要求，反映新理论、新思想、新材料、新技术；所谓“用”，就是理论联系实际，学以致用。
以学生为本。
本套教材尽量体现以学生为本、以学生为中心的教育思想，不为教而教。
要有利于培养学生自学能力和知识扩展能力，为学生今后持续创造性学习打好基础；也要有利于学生在获得学历证书的同时，顺利获得相应的职业技能资格证书，以增强学生的就业竞争能力。

内容概要

《冷冲模课程设计与毕业设计指导》内容包括冷冲模课程设计与毕业设计概述，冲裁模、弯曲模、拉深模及其他模具工艺与结构设计，冷冲压模具设计范例及编写说明书与答辩，典型冷冲压模具结构图，冲压模具设计中常用的标准和规范。
全书精选了冷冲压模具设计的常用资料、特定资料、主要冷冲模标准。

<<冷冲模课程设计与毕业设计指导>>

书籍目录

1 冷冲模课程设计与毕业设计概述1.1 冷冲模课程设计与毕业设计的目的1.2 冷冲模课程设计与毕业设计的内容及步骤1.2.1 设计课题与工作量1.2.2 设计内容及步骤1.3 冷冲模课程设计与毕业设计应注意的问题1.3.1 合理选择模具结构1.3.2 采用标准零部件和通用零件1.3.3 其他注意的问题1.4 冷冲压模具装配图设计1.4.1 图纸幅面要求1.4.2 装配总图1 4.3 技术条件1.5 冷冲压模具零件图设计1.6 冷冲压模具的装配与调试1.6.1 模具的装配特点1.6.2 冲模装配顺序确定1.6.3 冲模的调试1.6.4 装配技术要求1.7 模具设计与制造成本2 冲裁工艺与冲裁模设计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 凸凹模的结构设计2.4.4 定位零件的设计与标准2.4.5 卸料与推件零件的设计2.4.6 导向零件的设计与标准2.4.7 凸模固定板与垫板2.5 模具制造工艺规程的编制2.5.1 模具零件的主要加工方法2.5.2 模具制造工艺规程编制要点3 弯曲工艺与弯曲模设计3.1 弯曲工艺设计3.1.1 最小弯曲半径和回弹值的确定3.1.2 弯曲件毛坯尺寸的确定3.1.3 弯曲力的计算3.1.4 弯曲凸、凹模的间隙3.2 弯曲模结构设计3.2.1 弯曲模工作部分尺寸的确定3.2.2 弯曲模结构设计要点与注意事项4 拉深模工艺与模具设计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5 其他成形工艺与模具设计5.1 多工位精密自动级进模5.1.1 多工位精密级进模排样设计5.1.2 多工位精密级进模结构设计5.1.3 多工序级进弯曲模设计5.2 平板毛坯胀形5.3 翻边5.3.1 孔的翻边5.3.2 变薄翻边5.3.3 外缘翻边5.4 校形5.4.1 校平5.4.2 整形6 冷冲压模具设计范例及编写说明书与答辩6.1 典型冲压模具设计与计算范例6.1.1 冲裁模设计范例6.1.2 弯曲模设计范例6.1.3 拉深模设计范例6.2 编写设计计算说明书及答辩应考虑的问题6.2.1 设计计算说明书的内容与要求6.2.2 设计总结和答辩注意事项7 典型冷冲压模具结构图7.1 导板导向冲孔模7.2 冲孔L模7.3 导柱导向式落料模7.4 弹性卸料落料模7.5 冲侧孔模7.6 摩托车从动链轮精冲模7.7 转动轴弯曲模7.8 二次拉深模7.9 压盖翻边模7.10 手柄落料、冲孔级进模7.11 固定卸料冲孔落料级进模7.12 正装复合模7.13 倒装复合模7.14 一模多件套筒式冲模7.15 冲孔、翻边复合模7.16 落料、拉伸、冲孔复合模7.17 黄铜管帽拉深多工位级进模7.18 电位器接线片多工位级进模8 冲压模具设计中常用的标准和规范8.1 冲压工艺基础资料8.1.1 材料的力学性能8.1.2 常用材料及工艺参数8.1.3 压力机主要技术参数与规格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 模柄、模架的选用8.3.1 模柄8.3.2 模架8.4 常用标准件8.4.1 螺栓、螺柱8.4.2 螺钉8.4.3 螺母8.4.4 垫圈8.4.5 销钉8.5 弹簧、橡胶垫的选用8.5.1 圆柱螺旋压缩弹簧8.5.2 碟形弹簧8.5.3 橡胶垫8.5.4 聚氨酯橡胶参考文献

章节摘录

1 冷冲模课程设计与毕业设计概述　1.1 冷冲模课程设计与毕业设计的目的　冷冲压模具课程设计与毕业设计是为模具设计与制造专业学生在学完基础理论课、专业基础课和专业课的基础上，所设置的一个重要的实践性教学环节，是运用所学基础知识和专业知识的一次综合练习。
其目的有如下几点：　①进行一次冷冲压模具设计工作的实际训练。
通过训练，让学生巩固和综合运用所学《冷冲压工艺与模具设计》等有关课程的基础理论知识和专业知识，培养学生从事冷冲压模具设计与制造的初步能力，为后续学习和以后实际工作打下良好的基础。
②培养学生分析问题和解决问题的能力。
经过实训环节，培养学生全面理解和掌握冲压工艺、模具设计、模具制造等内容；掌握冲压工艺与模具设计的基本方法和步骤、模具零件的常用加工方法及工艺规程编制、模具装配工艺制订；独立解决在制定冲压工艺规程、设计冲压模具结构、编制模具零件加工工艺规程中出现的问题；完成在模具设计与制造方面所必须具备的基本能力训练。
③学会查阅相关手册、图册、技术文献和资料。
④培养学生认真负责、踏实细致的工作作风和严谨的科学态度。
在冷冲模课程设计与毕业设计过程中，培养学生的科学态度，强化质量意识和时间观念，养成良好的职业习惯。
1.2　冷冲模课程设计与毕业设计的内容及步骤　1.2.1　设计课题及工作量　冷冲模设计训练分为课程设计和毕业设计两种形式。
1.冷冲模课程设计　课程设计通常是在学完《冷冲压工艺与模具设计》课程后进行，时间为1.5-2周，一般以设计较为简单的、具有典型结构的中小型模具为主，要求学生独立完成模具装配图一张，工作零件图2-3张，零件加工工艺过程卡片一张，设计计算说明书一份。

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