

<<冲压模具设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计与制造>>

13位ISBN编号：9787040146752

10位ISBN编号：7040146754

出版时间：2004-6

出版时间：北京蓝色畅想图书发行有限公司（原高等教育出版社）

作者：刘建超,张宝忠

页数：332

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>

## <<冲压模具设计与制造>>

### 前言

教材是以教育部高教司“关于加强高职高专人才培养工作的若干意见”等文件对高职高专人才培养的要求为指导思想，根据模具技术发展对工程技术应用型人才的实际要求，在总结近几年部分院校模具设计与制造专业教学改革经验的基础上编写的。

本教材采用系统观点和并行工程的思想编写，将理论知识的传授与模具设计和制造的实践相结合，基础理论适度，突出专业知识的实用性、综合性、先进性，以培养学生从事冲模设计与制造工作能力为核心，将冲压成形加工原理、冲压设备、冲压工艺、冲模设计与冲模制造有机融合，实现重组和优化，以通俗易懂的文字和丰富的图表，系统地分析了各类冲压成形规律、成形工艺设计与模具设计，同时相应介绍各类冲压模具零件的不同加工方法、加工工艺及装配方法，并配以综合实例说明。

本教材重点讲述典型冲模（冲裁模、弯曲模、拉深模）设计与制造，同时根据冲压模具设计与制造技术的发展，适度介绍了多工位级进模设计与制造。

本书可作高等职业技术学校、高等工程专科学校和部分成人高等学校的模具设计和制造专业以及其他机械、机电类等相关专业的教材，也可供从事模具设计和制造的工程技术人员工作时参考。

建议教学时数为80-100学时左右。

全书由刘建超，张宝忠主编，成都电子机械高等专科学校成虹教授审阅。

成都航空职业技术学院刘建超、苏艳红编写第1章、第7章、第8章，李学锋编写第6章；宁波职业技术学院张宝忠编写第3章、第4章、第5章；重庆工业职业技术学院文珺编写第2章。

在编写过程中得到了编者所在院校和部分企业的大力支持和帮助，在此表示诚挚的感谢！

由于编者水平有限，不足之处在所难免，敬希不吝批评指正。

## <<冲压模具设计与制造>>

### 内容概要

《冲压模具设计与制造（附光盘）》是教育部新世纪高职高专教改项目成果教材，是根据模具技术发展对工程技术应用型人才的实际要求，采用系统观点和并行工程的思想编写的。

全书以培养学生从事冲模设计与制造工作能力为核心，将冲压成形加工原理、冲压设备、冲压工艺、冲模设计与冲模制造有机融合，实现重组和优化，突出实用性、综合性、先进性。

全书共8章。

以通俗易懂的文字和丰富的图表，系统地分析了各类冲压成形规律、成形工艺设计与模具设计，同时相应介绍了各类冲压模具零件的不同加工方法、加工工艺及装配方法，并配以综合实例说明。

《冲压模具设计与制造（附光盘）》重点讲述典型冲模（冲裁模、弯曲模、拉深模）设计与制造，同时根据冲压模具设计与制造技术的发展，适度介绍了多工位级进模设计与制造。

《冲压模具设计与制造（附光盘）》主要作为高等职业技术学院、高等工程专科学校和部分成人高等学校的模具设计和制造专业以及其他机械、机电类等相关专业的教材，亦可供从事模具设计和制造的工程技术人员和自学者参考使用。

## &lt;&lt;冲压模具设计与制造&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冲压模具设计与制造基础1.1 冲压成形与模具技术概述1.1.1 冲压与冲模概念1.1.2 冲压工序的分类1.1.3 冲模的分类1.1.4 冲模设计与制造的要求1.1.5 冲压现状与发展方向1.2 冲压设备及选用1.2.1 常见冲压设备1.2.2 冲压设备的选用1.2.3 模具的安装1.3 冲压变形理论基础1.3.1 塑性变形的基本概念1.3.2 塑性力学基础1.3.3 金属塑性变形的一些基本规律1.3.4 冲压材料及其冲压成形性能1.4 模具材料选用1.4.1 冲压对模具材料的要求1.4.2 冲模材料的选用原则1.4.3 冲模常见材料及热处理要求1.5 模具加工方法与工艺规程编制1.5.1 一模具制造特点1.5.2 模具零件加工方法1.5.3 模具零件加工工艺规程的编制思考与练习题第2章 冲裁工艺与冲裁模设计2.1 概述2.2 冲裁变形过程分析2.2.1 冲裁变形时板材变形区受力情况分析2.2.2 冲裁变形过程2.2.3 冲裁件质量及其影响因素2.3 冲裁模间隙2.3.1 间隙的重要性2.3.2 冲裁模间隙值的确定2.4 凸模与凹模刃口尺寸的确定2.4.1 凸、凹模刃口尺寸计算原则2.4.2 凸、凹模刃口尺寸的计算方法2.5 冲裁排样设计2.5.1 材料的合理利用2.5.2 排样方法2.5.3 搭边2.5.4 条料宽度与导料板间距离的计算2.5.5 排样图2.6 冲裁力和压力中心的计算2.6.1 冲裁力的计算2.6.2 卸料力、推件力及顶件力的计算2.6.3 压力机公称压力的确定2.6.4 降低冲裁力的方法2.6.5 冲模压力中心的确定2.7 冲裁工艺设计2.7.1 冲裁件的工艺性分析2.7.2 冲裁工艺方案的确定2.8 冲裁模的典型结构2.8.1 单工序冲裁模2.8.2 级进模2.8.3 复合模2.9 冲裁模零部件设计2.9.1 工作零件2.9.2 定位零件2.9.3 卸料装置与推件装置2.9.4 模架及组成零件2.9.5 连接与固定零件2.10 冲裁模设计程序2.10.1 冲裁模设计的一般步骤2.10.2 冲裁件工艺性分析及冲裁工艺方案的确定2.10.3 选择模具的结构形式2.10.4 进行必要的工艺计算2.10.5 模具的主要零部件设计2.10.6 模具闭合高度及压力机有关参数2.10.7 绘制模具总装图和零件图思考与练习题第3章 弯曲工艺与弯曲模设计3.1 概述3.2 弯曲变形分析及变形特点3.2.1 弯曲变形过程3.2.2 塑性弯曲变形区的应力、应变状态3.2.3 变形程度及其表示方法3.2.4 板料弯曲的变形特点3.2.5 最小弯曲半径3.3 弯曲卸载后的回弹3.3.1 回弹现象3.3.2 影响回弹的因素3.3.3 回弹值的确定3.3.4 减少回弹的措施3.4 弯曲件坯料尺寸的计算3.4.1 弯曲中性层位置的确定3.4.2 弯曲件坯料尺寸的计算3.5 弯曲力的计算3.5.1 自由弯曲时的弯曲力3.5.2 校正弯曲时的弯曲力3.5.3 顶件力或压料力3.5.4 压力机公称压力的确定3.6 弯曲件的工艺性3.6.1 弯曲件的精度3.6.2 弯曲件的材料3.6.3 弯曲件的结构3.7 弯曲件的工序安排3.7.1 弯曲件的工序安排原则3.7.2 典型弯曲件的工序安排3.8 弯曲模典型结构3.8.1 单工序弯曲模3.8.2 级进模3.8.3 复合模3.8.4 通用弯曲模3.9 弯曲模结构设计3.9.1 弯曲模结构设计应注意的问题3.9.2 弯曲模工作部分尺寸的设计3.9.3 斜楔滑块机构设计思考与练习题第4章 拉深工艺与拉深模设计4.1 概述4.2 圆筒形件拉深变形分析4.2.1 拉深变形过程4.2.2 拉深过程中坯料内的应力与应变状态4.2.3 拉深件的起皱与拉裂4.3 旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.3.1 坯料形状和尺寸确定的依据4.3.2 简单旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.3.3 复杂旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.4 圆筒形件拉深工艺计算4.4.1 拉深系数与极限拉深系数4.4.2 拉深次数与工序件尺寸4.4.3 圆筒形件拉深的压料力与拉深力4.5 其他形状零件的拉深4.5.1 有凸缘圆筒形件的拉深4.5.2 阶梯形件的拉深4.5.3 曲面形状零件的拉深4.5.4 盒形件的拉深4.6 拉深件的工艺性4.6.1 拉深件的公差等级4.6.2 拉深件的结构工艺性4.6.3 拉深件的材料……第5章 其他成形工艺与模具设计第6章 多工位级进模的设计第7章 典型冲压模具零件制造与装配第8章 冲压模具设计与制造实例

<<冲压模具设计与制造>>

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>