

<<冷冲压模设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压模设计与制造>>

13位ISBN编号：9787111256199

10位ISBN编号：7111256190

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业出版社

作者：贾铁钢 编

页数：247

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>

<<冷冲压模设计与制造>>

前言

建筑效果图是展示建筑设计或建筑装饰设计的最佳手段，结合计算机图形处理技术制作建筑效果图已成为相关设计人员的必备技能。

本书以当前广泛使用的建筑效果图制作方法为基础，以实例方式讲述了用Autodesk 3ds Max 2009 32-bit、Lightscape 3.2、Adobe Photoshop CS3制作建筑效果图和用Autodesk 3ds Max 2009 32-bit制作建筑动画的方法。

3ds Max软件是在全球拥有最多用户的三维图形处理软件，广泛运用于建筑效果图制作、工业产品设计、立体造型设计、广告设计、游戏制作和电影特技制作等诸多领域。

3ds Max软件的最新版本是美国Autodesk公司推出的Autodesk 3ds Max 2009 32-bit，该版本在视图控制、动画制作、材质和灯光功能、渲染器、工作流程等方面较前一版本（Autodesk 3ds Max 2008 32-bit）都有较大改进。

Lightscape软件被称为“渲染巨匠”。

现在该软件的最高版本是Lightscape 3.2。

Lightscape是同时拥有光影跟踪、光子传递和全息渲染三大技术的渲染软件，在室内建筑效果图制作的渲染阶段被广泛应用，使用Lightscape渲染效果图可实现逼真细腻的渲染效果。

Photoshop软件是当今最为流行的平面图形处理软件，它是Adobe公司的产品。

该软件的最新版本是Adobe Photoshop CS3。

利用该软件可方便地进行图像处理和修饰、合成景物、扫描和修改图像、平面图形设计等工作，是建筑效果图后期处理的最佳工具。

要想高效地学会利用上述图形处理软件制作建筑效果图，最好的方法就是在用中学。

本书采用了手把手的教学方式，将前述三个图形处理软件的基本操作、效果图制作的必备知识与技能、效果图制作的基本流程与技术要点、建筑动画的制作方法完美地贯穿在一个个实例中。

读者只要按书中实例的步骤去做，就可以在很短的时间内，快速掌握制作建筑效果图和建筑动画的基本方法与相关技巧。

<<冷冲压模设计与制造>>

内容概要

《21世纪高职高专规划教材（模具类）：冷冲压模设计与制造》共分8章，内容包括冲压模具设计基础、冲裁模设计、弯曲模设计、拉深模设计、其他冲压成形模设计、多工位级进模设计、冲压工艺规程的编制、冲压模具制造与装配。

《21世纪高职高专规划教材（模具类）：冷冲压模设计与制造》系统介绍了冷冲压模具设计基本原理、方法以及模具零件的加工设备、加工方法。

在讲述冲裁模具、弯曲模具、拉深模具以及多工位级进模中，每章都有设计步骤及实例；在讲述冲压模具制造与装配中，详细介绍了各种机械加工、数控加工、电火花加工的特点以及能加工的模具零件

。书中还介绍了最新的电解成形加工、超声波抛光、高速切削加工、电铸成形加工的特点。

《21世纪高职高专规划教材（模具类）：冷冲压模设计与制造》可作为高职高专各类院校模具设计与制造专业及机械、机电类各相关专业的教材，也可供从事模具设计、制造和管理的人员学习和参考。

<<冷冲压模设计与制造>>

书籍目录

前言第1章 冲压模具设计基础1.1 冲压加工及模具的概念、特点及应用1.2 冲压成形理论基础1.3 冲压用材料1.4 冲压设备的选用思考与练习第2章 冲裁模设计2.1 冲裁变形过程分析2.2 冲裁件的工艺性2.3 冲裁间隙2.4 凸、凹模刃口尺寸的确定2.5 排样2.6 冲压力与压力中心的计算2.7 冲裁模的典型结构2.8 冲裁模主要零部件的设计与选用2.9 冲裁模设计步骤及实例思考与练习第3章 弯曲模设计3.1 弯曲变形过程分析3.2 弯曲件的展开尺寸3.3 弯曲力的计算3.4 弯曲件的工艺性3.5 弯曲件的工序安排3.6 弯曲模的典型结构3.7 弯曲模工作零件的设计与制造3.8 弯曲模设计步骤及实例思考与练习第4章 拉深模设计4.1 拉深变形过程分析4.2 拉深件的工艺性4.3 旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.4 圆筒形件的拉深工艺计算4.5 圆筒形件的拉深力、压料力与压料装置4.6 其他形状零件的拉深4.7 拉深工艺的辅助工序4.8 拉深模设计4.9 拉深模设计步骤及实例思考与练习第5章 其他冲压成形模设计5.1 胀形5.2 翻孔与翻边5.3 缩口5.4 校形思考与练习第6章 多工位级进模设计6.1 多工位级进模的特点与发展趋势6.2 多工位级进模的排样设计6.3 多工位级进模典型结构6.4 多工位级进模设计要点及实例思考与练习第7章 冲压工艺规程的编制7.1 冲压工艺规程编制的步骤及方法7.2 冲压工艺规程制订实例思考与练习第8章 冲压模具制造与装配8.1 概述8.2 冲压模具常规机械加工方法8.3 电火花加工方法8.4 数控机床加工方法8.5 其他加工方法8.6 冲压模具的装配与试模思考与练习参考文献

<<冷冲压模设计与制造>>

章节摘录

第1章 冲压模具设计基础 冲压主要是用于加工板料零件，包括钢铁材料、非铁材料以及非金属材料零件等。

它在电子产品、汽车、仪器仪表、家用电器等行业中应用非常广泛。

1.1 冲压加工及模具的概念、特点及应用 1.1.1 冲压加工及模具的概念 冲压加工是利用安装在压力机上的模具，对板料施加压力，使板料在模具中产生分离或变形，获得所需形状和尺寸的产品零件的一种加工方法。

由于冲压加工经常在材料的冷状态（室温）下进行，因此也称冷冲压加工。

冲压模具是生产冲压件的专用工具，或者称为将板料加工成冲压零件的专用工艺装备。

1.1.2 冲压加工的特点与应用 冲压加工是依靠压力机和模具完成加工的。它与切削、铸造等加工方法相比较，有很多优点，因而应用广泛。

1.特点 1) 可以制造壁薄、形状复杂的零件，以及制造带有加强肋、起伏或翻边的工件。

2) 冲压件一般不再经切削加工，或仅需要少量的切削加工，可以节省材料。

3) 生产效率高。

采用多工位级进模，可在一台压力机上完成多道冲压工序，实现由带料开卷、矫平、冲裁到成形、精整的全自动生产。

一般每分钟可生产几十件、上百件，高速压力机每分钟可生产千件以上。

.....

<<冷冲压模设计与制造>>

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>