

<<冲压工艺与模具结构>>

图书基本信息

书名：<<冲压工艺与模具结构>>

13位ISBN编号：9787121025747

10位ISBN编号：7121025744

出版时间：2006-9

出版时间：电子工业出版社

作者：成百辆

页数：233

字数：396800

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>

## <<冲压工艺与模具结构>>

### 内容概要

本书对冲压工艺与模具结构作了系统论述。

全书共七章，介绍冲压基本知识、冲裁工艺与模具设计、弯曲工艺与弯曲模具结构、拉深工艺与模具结构、其他成形工艺与模具结构、级进模结构、冲压工艺规程的编制。

每章内容前有知识目标和能力目标，利于师生明确教学目的；后面附有填空、选择、判断、简答等习题，利于学生学习巩固。

本书是根据职业教育的特点，结合模具工业发展对技能人才的知识和技能的要求编写而成的，可作为职业教育模具设计与制造相关专业人员的教材。

为了方便教师教学，本书还配有电子教学参考资料包（包括教学指南、电子教案及习题答案），详见前言。

## &lt;&lt;冲压工艺与模具结构&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冲压基本知识 1.1 冲压的认识 1.1.1 冲压的特点 1.1.2 冲压基本工序 1.1.3 冲压技术的发展 习题1-1 1.2 冷冲模基本结构及工作过程 1.2.1 冷冲模分类 1.2.2 冷冲模基本结构 1.2.3 模具工作过程 习题1-2 1.3 曲柄压力机 1.3.1 曲柄压力机的工作原理 1.3.2 曲柄压力机的用途和分类 1.3.3 曲柄压力机的基本结构 1.3.4 开式压力机在曲柄滑块上的常用结构 1.3.5 曲柄压力机的选用 习题1-3 1.4 剪板机 1.4.1 剪板机的工作原理 1.4.2 剪板机的间隙调整 1.4.3 压料和挡料装置 习题1-4 1.5 冲压安全操作规程 1.5.1 工作开始前的准备工作 1.5.2 上机安全操作规程 1.5.3 下班前的结束工作 习题1-5

第2章 冲裁工艺与模具设计 2.1 单工序冲裁模的典型结构 2.1.1 落料模 2.1.2 冲孔模 习题2-1 2.2 复合冲裁模 2.2.1 正装式复合模 2.2.2 倒装式复合模 习题2-2 2.3 级进冲裁模 2.3.1 用固定挡料销和导正销定位的级进冲裁模 2.3.2 用侧刃定距的级进冲裁模 2.3.3 用切舌定距的级进冲裁模 习题2-3 2.4 冲裁模工作零件的结构 2.4.1 凸模的结构形式 2.4.2 凸模的固定方式 2.4.3 凹模的结构形式 2.4.4 凹模的固定方式 2.4.5 凸凹模的结构 习题2-4 2.5 排样与搭边 2.5.1 材料的合理利用 2.5.2 排样方法 2.5.3 搭边 习题2-5 2.6 凸模和凹模间隙 2.6.1 模具冲裁间隙 2.6.2 合理间隙的确定 习题2-6 2.7 凸模与凹模刃口尺寸的确定 2.7.1 凸模与凹模刃口基本尺寸计算的原则 2.7.2 刃口尺寸偏差的计算 习题2-7 2.8 定位零件的结构 2.8.1 挡料销 2.8.2 导正销 2.8.3 侧刃 2.8.4 定位板和定位钉 2.8.5 导尺、导料销 习题2-8 2.9 退料零件的结构 习题2-9 2.10 模架零件.....

第3章 弯曲工艺与弯曲模具结构 第4章 拉深工艺与模具结构 第5章 其他成形工艺与模具结构 第6章 级进模结构 第7章 冲压工艺规程的编制

<<冲压工艺与模具结构>>

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>