第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具设计与制造实训教程>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计与制造实训教程>>

13位ISBN编号：9787122059376

10位ISBN编号：7122059375

出版时间：2009-8

出版时间：化学工业出版社

作者：孙京杰

页数：189

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

模具是一切工业之母，模具设计与制造专业的人才已经成为社会紧缺人才。
随着模具科技含量的不断提高，出口量增大，对模具人才的需求不断增大。
为了顺应模具市场的要求，必须提高模具设计与制造的水平。
要解决这一问题，模具技能型人才的培训是关键。
《模具识图实训教程》、《塑料注塑模具设计与制造实训教程》、《冲压模具设计与制造实训教程》、《模具钳工实训教程》等系列图书就是为适应这一需要而编写的。

本书是《冲压模具设计与制造实训教程》，书中内容以企业模具设计的流程为依据，对典型冲压模具进行分析，讲解设计要点、设计步骤和注意事项，模具理论以实用、够用为原则，以适应模具岗位的技能要求。
全书主要特点如下：

1?结合德国双元制的教学理念，采用任务驱动的方式，以“制件-制件”的编写思路，从模具的典型实例来渗透模具的理论知识。

2?以模具企业岗位技能要求为本位，以模具专业课程所需的知识和技能为出发点，进一步整合模具专业相关技术知识，突出理论与实践相结合的特点。

3?模具一线教师与企业一线工程师共同协作编写，图例源于模具企业生产实际，与模具专业培养目标相结合，以达到图书实用性的需求。

4?书中实例丰富，插图清晰，文字精练。
为了帮助读者消化和巩固所学知识，在每个实训任务之后，均有与该任务衔接紧密的思考练习题和实际操作考核题，可作为模具专业教学改革的教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

书中详细讲解了单工序冲裁模、复合模、弯曲模、拉深模和级进模的典型结构与设计步骤，并对设计难点结合理论进行分析，增加了安全操作的内容，加强了知识的专业性和深度。
力求理论联系实际，使读者更好地掌握知识点。

由于编者的水平有限，书中难免存在不足之处，敬请读者指正。

编著者

内容概要

《冲压模具设计与制造实训教程》可作为模具专业教学改革的教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。
根据模具专业教学改革的需要，采用任务马9动模块化方式，以“制件—制件”的编写思路，从模具的典型实例来渗透模具的理论知识。
以模具企业岗位技能要求为本位，体现模具行业科技发展水平，培养读者综合运用各种知识和技能解决实际问题的能力。
详细讲解单工序冲裁模、复合模、弯曲模、拉深模和级进模的典型结构与设计步骤，并对设计难点结合理论进行分析，力求理论联系实际，使读者更好地掌握知识点。
模具一线教师与企业—线工程师共同协作编写，内容实用，通俗易懂。

书籍目录

项目一 认识冲压任务一 冲压基本概念内容一 冲压概念与工艺分类内容二 冲压模分类与结构特点内容三 模具零件的分类任务二 模具材料内容一 模具常用材料内容二 当前常用工作零件的材料及其特性任务三 冲裁过程分析内容一 冲裁变形过程内容二 冲裁断面分析项目二 单工序冲裁模设计任务一 设计步骤与实例内容一 设计步骤内容二 设计实例：刃型挡片任务二 制件工艺性分析内容一 制件结构要求内容二 制件精度和表面粗糙度要求内容三 刃型挡片的工艺分析任务三 制定工艺方案内容一 制定冲压方案内容二 确定刃型挡片工艺方案任务四 确定冲压模具结构形式内容一 定位零件内容二 卸料、压料、出件方式内容三 刃型挡片模具结构形式的确定任务五 相关工艺计算内容一 排样与材料利用率内容二 计算冲压力，选择压力机内容三 压力中心内容四 计算刃口尺寸任务六 模具结构设计内容一 确定凹模尺寸内容二 确定固定板、垫板等尺寸内容三 确定凸模尺寸内容四 导向零件（模架组合）内容五 确定弹性元件内容六 一般冲裁模总体结构尺寸关系内容七 模具结构图内容八 加工与装配项目三 复合冲裁模设计任务一 认识复合模内容一 复合模的概念与分类内容二 正装式复合模和倒装式复合模的性能比较任务二 盾形垫片倒装式复合冲裁模设计内容一 盾形垫片的工艺分析内容二 确定盾形垫片工艺方案内容三 复合模冲压工艺设计与计算内容四 复合模模具结构设计内容五 加工与组装任务三 圆形垫片正装式复合模设计内容一 圆形垫片的工艺分析内容二 确定圆形垫片工艺方案内容三 冲压工艺设计与计算内容四 垫片模具导向零件与模架结构的选择内容五 弹性元件的选择内容六 模具结构图内容七 模具加工与组装项目四 弯曲模设计任务一 认识弯曲工艺内容一 弯曲概念内容二 弯曲变形过程分析内容三 弯曲变形的主要质量问题内容四 弯曲回弹任务二 单工序弯曲模设计实例内容一 弯曲工艺内容二 弯曲模工艺计算内容三 弯曲工序与弯曲模内容四 弯曲模工作部分尺寸计算内容五 模具组装任务三 U形弯曲模设计实例内容一 零件图及生产要求内容二 设计过程任务四 二次成形圆筒形制件弯曲模内容一 零件图及要求内容二 设计过程项目五 拉深模设计任务一 认识拉深工艺内容一 拉深及变形过程内容二 拉深变形时材料出现的问题任务二 拉深模设计内容一 拉深件结构工艺性分析内容二 旋转体拉深模工艺计算内容三 拉深力及压力机选择内容四 工作部分尺寸计算内容五 模具结构设计项目六 级进模设计任务一 级进冲裁模设计要点内容一 级进模设计过程内容二 设计实例任务二 级进模设计过程内容一 排样图内容二 制件压力中心内容三 确定凹模外形尺寸内容四 模具常见组成结构内容五 刃口尺寸计算项目七 了解冷冲压生产安全知识任务学 习冲压安全技术操作规程内容一 模具主要组成零件的安全要求内容二 模具设计的安全要点内容三 冲压安全通则附录一 标准公差数值附录二 常用标准模架形式附录三 简单几何形状表面积的计算公式附录四 常用旋转体拉深件毛坯直径的计算公式参考文献

章节摘录

项目一 认识冲压　　任务二 模具材料　　内容一 模具常用材料　　模具材料的选用，要考虑模具的使用条件，综合材料性能，取其最佳要素满足冲压要求。
对于冲裁，主要要求工作零件刃口部分要有高硬度和耐磨性，并且具有较好的抗弯强度和韧性。
如级进模，是要求高效、高精度和高寿命的三高模具，对工作零件材料的要求更高。
故常选用优质合金工具钢或者硬质合金材料。
对于弯曲模和拉深模，主要要求刃口部分具有高耐磨性，尤其是拉深模。
其次要求具有良好的抗黏附性和韧性。
对于冷镦模和挤压模，主要要求刃口部分具有高强度，其次要求有足够的韧性、表面硬度等，以保证工作时模具不变形、破坏。
模具中的结构件，如固定板、垫板等零件，除了强度要求外，还要求热处理变形小，工作时不变形或变形很小。
另外，还要综合考虑模具寿命和成本，具体模具零件的材料可以参照表。

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