

<<冷冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787308045971

10位ISBN编号：7308045978

出版时间：2006-1

出版时间：浙江大学出版社

作者：张海星

页数：292

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>

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 内容概要

本书共7章，除概念与冷冲压模具设计基础概论外，主要内容是分析冲裁、弯曲拉伸及其冲压成型等冲压基本工序。叙述了基本工序的单工序模、复合模、级进模的结构及工作原理，论述了冲压工艺过程设计的基本原则及冲压模设计的基本方法。

本书是高职高专模具专业的教学用书，也可供从事模具设计与制造工程技术人员参考。

## &lt;&lt;冷冲压工艺与模具设计&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第1章 概论

- 1.1 冲压加工的特点及其应用
- 1.2 冲压的基本工序及模具
- 1.3 冲压技术的现状及发展方向
  - 1.3.1 冲压成型理论及冲压工艺方面
  - 1.3.2 冲模设计与制造方面
  - 1.3.3 冲压设备和冲压生产自动化方面
  - 1.3.4 冲模标准化与专业化生产方面
- 1.4 本课程的学习要求与学习方法

## 习题

## 第2章 冷冲压模具设计基础

- 2.1 冲压变形基础理论
  - 2.1.1 塑性变形的概念和塑性力学基础
  - 2.1.2 金属塑性变形的基本规律
  - 2.1.3 冷冲压成型中的硬化现象
  - 2.1.4 冷冲压成型性能及其冲压材料
- 2.2 模具材料选用
  - 2.2.1 冷冲压对模具材料的要求
  - 2.2.2 冲模常用材料及选用原则
- 2.3 冷冲压设备的选用
  - 2.3.1 冲压设备
  - 2.3.2 冷冲压设备的选用
- 2.4 冷冲压生产的安全技术
  - 2.4.1 冷冲压生产安全的基本概念和要求
  - 2.4.2 造成冲压生产安全事故的原因及易出现的问题
  - 2.4.3 保证冷冲压安全生产, 在冲压工艺和模具上应采取的措施

## 习题

## 第3章 冲裁工艺与冲裁模设计

- 3.1 冲裁过程的分析
  - 3.1.1 冲裁变形过程
  - 3.1.2 冲裁件的质量及其影响因素
- 3.2 冲裁间隙
- 3.3 凸模与凹模刃口尺寸的确定
  - 3.3.1 凸、凹模刃口尺寸计算的依据和原则
  - 3.3.2 凸、凹模刃口尺寸的计算方法
- 3.4 冲裁件的工艺性
  - 3.4.1 冲裁件的工艺性
  - 3.4.2 冲裁件的精度和断面粗糙度
- 3.5 排样
  - 3.5.1 材料的合理利用
  - 3.5.2 排样方法
  - 3.5.3 搭边与条料宽度的确定
  - 3.5.4 排样图
- 3.6 冲压力与压力中心的计算
  - 3.6.1 冲压力的计算

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

- 3.6.2 压力机公称压力的确定
- 3.6.3 降低冲裁力的方法
- 3.6.4 压力中心的计算
- 3.7 冲裁模的典型结构
  - 3.7.1 冲裁模的分类
  - 3.7.2 冲裁模的结构组成
  - 3.7.3 冲裁模的典型结构
- 3.8 冲裁模主要零部件的设计与选用
  - 3.8.1 工作零件
  - 3.8.2 定位零件
  - 3.8.3 卸料与出件装置
  - 3.8.4 模架及其零件
  - 3.8.5 其他支承与固定零件
- .....
- 第4章 弯曲工艺及弯曲模
- 第5章 拉深工艺与拉深模具
- 第6章 其他冲压成型
- 第7章 冲压工艺过程的制定
- 参考文献

<<冷冲压工艺与模具设计>>

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>