第一图书网, tushu007.com

<<冷冲模设计指导教程与简明手册>>

图书基本信息

书名：<<冷冲模设计指导教程与简明手册>>

13位ISBN编号：9787548700180

10位ISBN编号：7548700180

出版时间：2010-4

出版时间：中南大学出版社

作者：周理 主编

页数：250

字数：403000

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

本教材认真贯彻《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）文件精神，和“以服务为宗旨，以就业为导向，走工学结合发展道路”的办学方针，根据教育部高等职业教育模具设计与制造专业教学委员会指定的“冷冲压工艺及模具设计”课程基本要求，总结近几年各职业院校的实际教学经验与教改情况，由具有丰富专业教学经验及生产实际经验的双师型教师编写，是一本以工作任务为驱动、工作过程为导向的“教、学、做”三合一的职业技术实训课程教材。

其特点是：

1.在内容选择上充分体现“理论够用，能力为本，应用型人才培养”的新世纪应用型人才培养的思想，以工作任务为中心构建教材，彰显针对性、实践性和指导性强的特征，通过设计实例，按照生产实际要求和实际方法、步骤，较详细地叙述了冲裁模、弯曲模、拉深模的设计方法和步骤。

读者参照本书，再配以相应的教材，基本上能独立完成冷冲模课程设计和毕业设计。

2.本书精选了设计常见冷冲模具所必需的一般设计资料和最新的冷冲模国家标准及行业标准，对冷冲压工艺及模具设计的相关知识进行了必要的融合，对引导读者形成实践计划方案，完成具体的工作任务有很强的针对性。

为了方便教学，书后还附录了部分设计课题。

3.从拓展读者对本专业广度和深度的要求角度出发，本书选编了典型的模具结构，对于解决实际问题也有很好的借鉴作用和参考性。

4.本教材语言精简、表述明确、通俗易懂，归纳与对比多用图表来代替文字说明。

本书可作为三年制高职高专各类院校冷冲模课程设计与毕业设计的指导教材，也可供从事冷冲模设计的工程技术人员参考。

本书由湖南工业职业技术学院周理主编，并编写第一章、第二章、第三章实例一第六章、第八章内容，第三章实例二由娄底职业技术学院的罗正斌编写，第四章由张家界航空工业职业技术学院宋斌编写，第五章由怀化职业技术学院张建卿编写，第七章由湖南科技职业学院王新林编写。

全书由张家界职高职业技术学院徐政坤担任主审。

由于编者水平有限，书中不足之处，恳请广大读者批评指正。

内容概要

本教程是一本以工作任务为驱动、工作过程为导向的“教、学、做”三合一的职业技术实训课程教材。

本教材的特点：紧密联系实际，突出综合能力的培养，对冷冲模课程设计和毕业设计有较强的指导性。

本书共8章，从制定零件的冲压工艺以及模具结构设计的实用角度出发，通过设计实例，详细介绍冲裁模、弯曲模、拉深模的设计方法和步骤；根据国家冷冲模相关标准，结合读者特点，精心挑选了实用的冷冲压设计数据资料；从拓展读者对本专业广度和深度的要求角度出发，还选编了各种典型的模具结构和部分设计课题。

读者对照本书，再配以相应的教材，基本上能独立完成冷冲模课程设计和毕业设计。

本书可作为三年制高职高专各类院校冷冲模课程设计与毕业设计的指导教材，也可供从事冷冲模设计的工程技术人员参考。

书籍目录

第1章 冷冲模设计概述 1.1 冷冲模设计的目的、内容、步骤及注意事项 1.1.1 冷冲模设计的目的 1.1.2 冷冲模设计的内容 1.1.3 冷冲模设计的步骤 1.1.4 冷冲模设计的注意事项 1.2冷冲压工艺规程的编制 1.2.1 冷冲压工艺规程编制的步骤 1.2.2 填写冷冲压工艺规程卡 1.3 冷冲模装配图和零件图绘制的要求 1.3.1 装配图 1.3.2 模具零件图 1.4 冷冲模设计说明书内容及要求 1.4.1 冷冲模设计说明书内容 1.4.2 编写冷冲模设计说明书的要求第2章 冲裁模设计实例 2.1 实例 2.1.1 冲裁件工艺分析 2.1.2 冲压工艺方案的确定 2.1.3 冲压工艺计算 2.1.4 模具结构的确定，画出模具结构简图 2.1.5 模具零部件设计 2.1.6 压力机的校核 2.1.7 模具总装图的绘制及说明 2.1.8 模具零件图的绘制及说明 2.2 实例二 2.2.1 冲裁件工艺分析 2.2.2 冲压工艺方案的确定 2.2.3 冲压工艺计算 2.2.4 模具结构的确定，画出模具结构简图 2.2.5 模具零部件设计 2.2.6 模具总装图的绘制及说明 2.2.7 模具零件图的绘制及说明第3章 弯曲模设计实例 3.1 实例一 3.1.1 冲裁件工艺分析 3.1.2 冲压工艺方案的确定 3.1.3 冲压工艺计算 3.1.4 模具结构的确定，画出模具结构简图 3.1.5 模具零部件设计与选用 3.1.6 压力机校核 3.1.7 模具总装图的绘制及说明 3.1.8 模具零件图的绘制及说明 3.2 实例二 3.2.1 冲裁件工艺分析 3.2.2 冲压工艺方案的确定 3.2.3 冲压工艺计算 3.2.4 模具结构的确定，画出模具结构简图 3.2.5 模具零部件的设计选用 3.2.6 模具总装图的绘制及说明 3.2.7 模具零件图的绘制及说明第4章 拉深模设计实例 4.1 冲压工艺分析 4.1.1 零件的精度与经济性分析 4.1.2 零件的工艺性分析 4.2 冲压工艺方案的制定 4.2.1 工序性质与数量的确定 4.2.2 冲压工艺方案的确 4.3 冲压工艺计算 4.3.1 确定排样与裁板方案 4.3.2 确定各工序件尺寸(按中线尺寸计算) 4.3.3 工作零件工作尺寸的确定 4.3.4 备工序冲压力的计算，初选压力机 4.3.5 填写冲压工艺过程卡 4.4 模具结构的确定 4.5 模具零部件的设计与选用 4.6 压力机的校核 4.7 模具总装图说明 4.8 模具零件图的绘制及说明第5章 冷冲压模具典型结构第6章 冷中模设计一般资料第7章 冷冲模设计课题选编参考文献

章节摘录

排样图和制件图均按比例绘出，一般与模具的比例一致，特殊情况可以放大或缩小。
它们的方位应与制件在模具中位置相同，若不一致，应用箭头指明制件成型方向。
4.标题栏和零件明细表　　标题栏和零件明细表布置在图样的右下方，按照机械制图国家标准填写。
零件明细表应包括件号、名称、数量材料、热处理、标准零件代号及规格、备注等内容。
模具图中所有零件均应详细写在明细表中。
5.尺寸标注　　图上应标注必要的尺寸，如模具闭合尺寸（如主视图为开式表达则写入技术要求中）、模架外形尺寸、模柄直径等。
6.技术要求　　技术要求布置在图样的下部适当位置。
其内容包括：（1）对于冷冲模应注明凸、凹模刃口间隙；（2）模具的闭合高度；（3）该模具的特殊要求；（4）其它按国家标准、行业标准或企业执行标准。
1.3.2 模具零件图　　模具零件主要包括工艺零件和结构零件。
课程设计要求绘制工作零件图，毕业设计则要求绘制除标准模架和标准紧固件以外的所有零件图，对于某些应模具的特殊结构要求而需要再加工的标准件也需要绘制零件图。
零件图的绘制应注意以下几个方面：　　1）所选的视图应充分而准确地表示出零件内部和外部的结构形状和尺寸大小，视图（主视图、俯视图、剖视图、局部视图等）的数量应为最少。
2）零件图中的尺寸是制造和检验零件的依据，因此应慎重而细致地标注。
尺寸既要完整，又要不重复。
在标注尺寸前，应研究零件加工和检测的工艺过程，正确选定尺寸基准，做到设计、加工、检验基准三者统一，以利于加工和检验。
模具零件在装配过程中需要加工的尺寸应标注在装配图上，若必须标在零件图上时，应在有关尺寸近旁注明“配作”、“装配后加工”等字样或在技术要求中说明。

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