

<<冲压模具设计入门>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计入门>>

13位ISBN编号：9787111263517

10位ISBN编号：7111263510

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业出版社

作者：郑家贤

页数：245

字数：306000

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>

<<冲压模具设计入门>>

内容概要

本书适应初次涉及模具设计、制作人员和冲压加工人员对冲压模具全过程系统的了解，作者从冲压工艺过程中选择了十副简单模具，编写了这本《冲压模具设计入门》，以循序渐进的方式，详细分析比较了每副模具的冲压工艺方案，采用切实可行的设计资料进行工艺计算，对模具的组合和主要零件作规范化的设计，伞面介绍冲压模具设计过程。

使读者能够在模拟真实的生产环境下掌握整个设计过程的重点和难点，把握模具设计的思路和方法。

本书可供从事模具设计和冲压工艺技术人员使用，也可作为大专院校机电专业和模具专、专业学生“冲压模具课程设汁”的参考用书，对于初涉冲压模具这一行业的初学者来说，本书则是一本通俗易懂的“入门”教材。

<<冲压模具设计入门>>

书籍目录

前言第1章 模具设计的基本原则 1.1 冷冲压的主要工序 1.2 冷冲模的分类 1.3 模具的作用及基本要求 1.4 模具的标准化问题 1.5 模具结构的安全措施第2章 模具的结构形式 2.1 模具的基本形式 2.2 模具的导向方式 2.3 模具结构形式的选用第3章 冲压工艺过程设计 3.1 工艺设计的内容 3.2 模具设计的要点 3.3 模具设计的一般步骤第4章 冲模设计实例 4.1 无导向简单模 4.2 导板式简单冲裁模 4.3 带滚动导套及双浮动模柄的冲裁模 4.4 带刚性打料的落料-冲孔复合模 4.5 弯曲模 4.6 拉深模 4.7 杯形件落料-拉深复合模 4.8 插片落料-弯曲连续模 4.9 管件翻孔模 4.10 罩盖胀形模第5章 冲压工艺要素参考文献

<<冲压模具设计入门>>

章节摘录

第1章 模具设计的基本原则 1.1 冷冲压的主要工序 冷冲压是利用安装在压力机上的冲模对金属板料施加外力，使材料的内部产生相应的内力。当内力的作用达到一定的数值时，板料毛坯的某个部分便产生与内力的作用性质相对应的变形，使板料分离或产生塑性变形，从而获得所需形状及尺寸的零件。

按照不同的生产特点，冲压工艺方法也是多种多样的。概括起来可以分为分离工序和成形工序两大类。

分离工序是指使板料按一定的轮廓线分离而获得一定形状、尺寸和断面质量的冲压件；成形工序则是指坯料在不破裂的条件下产生塑性变形而获得一定形状和尺寸的冲压件的工序。

上述两类工序按冲压方式的不同又可分成很多基本工序，见图1-1。

有时也将其中的某些工序进行组合与装配，见图1-2。

如在冲裁的同时，立即进行拉深，得到冲裁和拉深的复合过程（见第4.7节）；图1-3所示则在扩口的同时，完成了装配的过程。

<<冲压模具设计入门>>

编辑推荐

《冲压模具设计入门》可供从事模具设计和冲压工艺技术人员使用，也可作为大专院校机电专业和模具专业学生“冲压模具课程设计”的参考用书，对于初涉冲压模具这一行业的初学者来说，《冲压模具设计入门》则是一本通俗易懂的“入门”教材。

<<冲压模具设计入门>>

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>