

<<冲模设计手册>>

图书基本信息

书名：<<冲模设计手册>>

13位ISBN编号：9787111427124

10位ISBN编号：7111427122

出版时间：2013-10

出版时间：机械工业出版社

作者：郑展

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>

<<冲模设计手册>>

内容概要

《冲模设计手册》吸收近年来国内外模具设计与制造的先进实用技术，面向生产实际，是一本以科学性、先进性、实用性为特点的工具书，本手册详细介绍了冲模设计与冲压工艺常用的实用知识，并以中、小型冲模为主，用较大篇幅介绍了各种冲模设计示例。

《冲模设计手册》可作为冲模设计师和冲压工艺师的工具书，也可供冲模设计、制造技师及技术工人使用。
还可供有关专业的工程技术人员及大专院校、职业院校的师生参考。

<<冲模设计手册>>

书籍目录

前言

第一章冲模设计1

第一节冲裁模设计1

一、落料模1

二、冲孔模5

三、切断模11

四、修边模12

五、剖切模21

六、复合模26

七、级进模31

第二节弯曲模设计48

一、V形件弯曲模48

二、L形件弯曲模49

三、U形件弯曲模49

四、圆形件弯曲模53

五、其他形状弯曲模56

六、冲裁、弯曲级进模58

第三节拉深模设计100

一、单工序拉深模101

二、复合工序拉深模103

三、圆筒形件拉深模104

四、宽凸缘筒形拉深件模117

五、变薄拉深模119

六、带料连续拉深级进模121

第四节冷挤压模设计140

一、非铁金属冷挤压模141

二、钢铁材料冷挤压模149

第二章冲模机构及零件154

一、冲模154

二、工作零件155

三、定位零件166

四、卸料装置183

第三章冲裁212

第一节冲裁模间隙212

一、间隙对冲裁件断面质量的影响212

二、间隙对冲裁件尺寸精度的影响212

三、间隙对冲裁力及卸料力的影响213

四、间隙对模具寿命的影响213

五、确定间隙的原则213

第二节排样和搭边216

一、制件在条料或卷料上的排样216

二、搭边和侧搭边218

第三节凸模与凹模工作部分尺寸计算219

一、凸模与凹模工作部分尺寸计算的原则219

二、凸模与凹模工作部分尺寸计算的方法220

<<冲模设计手册>>

- 第四节冲裁力和压力中心223
 - 一、冲裁力的计算223
 - 二、卸料力、推件力和顶件力的计算223
 - 三、压力机公称压力的确定224
 - 四、降低冲裁力的方法224
 - 五、冲模压力中心的确定225
- 第五节无废料或少废料冲裁228
 - 一、优缺点228
 - 二、制件所能达到的精度228
 - 三、无废料或少废料冲模设计要点230
 - 四、无废料或少废料冲裁排样示例231
- 第六节非金属材料冲裁232
 - 一、层压板的冲裁232
 - 二、其他非金属材料的冲裁233
- 第七节光洁冲裁与整修234
 - 一、常用光洁冲裁方法234
 - 二、整修235
- 第四章弯曲239
 - 第一节弯曲件毛坯展开长度的计算239
 - 一、中性层位置的确定239
 - 二、弯曲件毛坯展开长度的计算239
 - 第二节弯曲件的回弹241
 - 一、影响回弹的因素241
 - 二、回弹值的确定241
 - 三、减少回弹的措施246
 - 第三节弯曲件的工序安排247
 - 一、分工序弯曲的弯曲件247
 - 二、级进模中弯曲件的工序安排248
 - 第四节冲裁弯曲成形级进模的弯曲方法260
 - 一、弯曲件向下弯曲成形260
 - 二、弯曲件向上弯曲成形262
 - 三、侧向成形机构263
 - 四、倒冲机构271
 - 第五节冲裁弯曲成形级进模的安全检测保护装置272
 - 一、自动检测保护装置272
 - 二、防止废料或制件的回升与堵塞274
 - 第六节弯曲模工作零件的设计276
 - 一、弯曲模凸、凹模圆角半径276
 - 二、弯曲模凹模外形尺寸的确定277
 - 三、凸模与凹模之间的间隙278
 - 四、U形件弯曲模凸、凹模工作部分尺寸及公差279
 - 五、钝角U形弯曲件凸、凹模尺寸差279
 - 第七节弯曲成形相关力的计算280
 - 一、弯曲力的计算280
 - 二、压力机公称压力的确定283
- 第五章拉深284
 - 第一节圆筒形件拉深毛坯直径的计算284

<<冲模设计手册>>

- 一、修边余量的确定284
- 二、毛坯直径的计算284
- 第二节圆筒形件的拉深系数和拉深次数的确定302
 - 一、拉深系数302
 - 二、影响拉深系数的因素302
 - 三、无凸缘圆筒形件的拉深系数及工序件尺寸的确定303
 - 四、带凸缘圆筒形件的拉深系数及工序件尺寸的确定306
- 第三节矩形件的拉伸310
 - 一、矩形件拉深毛坯尺寸的确定311
 - 二、矩形件拉深系数、拉深次数及工序件尺寸的确定313
- 第四节带料连续拉深323
 - 一、连续拉深工艺和应用323
 - 二、整带料拉深327
 - 三、有工艺切口带料连续拉深330
 - 四、带料连续拉深级进模设计要点331
- 第五节变薄拉深332
 - 一、变薄拉深的特点332
 - 二、变薄拉深工序计算程序332
 - 三、变薄拉深模设计要点334
- 第六节其他类型制件的拉深336
 - 一、阶梯形制件的拉深336
 - 二、锥形制件的拉深337
 - 三、球形制件的拉深339
 - 四、抛物线形制件的拉深340
 - 五、复杂形状制件的拉深341
- 第七节拉深模工作部分尺寸的确定343
 - 一、凸模和凹模圆角半径343
 - 二、凸模与凹模之间的间隙343
 - 三、凸模与凹模工作部分尺寸的计算345
- 第八节压料力与拉深力346
 - 一、压料力的确定346
 - 二、拉深力的确定348
 - 三、压力机公称压力的确定349
 - 四、拉深功的计算349
- 第六章成形351
 - 第一节起伏成形351
 - 一、加强肋、凸包和凹坑的成形351
 - 二、百页窗制件的成形352
 - 三、起伏成形的压力计算352
 - 第二节翻边353
 - 一、内孔翻边353
 - 二、外缘翻边357
 - 三、翻边时凸模与凹模工作部分尺寸计算358
 - 四、翻边模360
 - 第三节胀形361
 - 一、胀形的变形程度361
 - 二、毛坯尺寸计算362

<<冲模设计手册>>

- 三、胀形方法362
- 四、胀形模362
- 第四节缩口367
 - 一、缩口变形特点及变形程度367
 - 二、缩口工艺计算367
 - 三、缩口模368
- 第五节校形370
 - 一、校平370
 - 二、整形371
- 第七章冷挤压372
 - 第一节冷挤压分类372
 - 第二节冷挤压件毛坯的确定375
 - 一、适用于冷挤压的材料375
 - 二、毛坯的形状和尺寸的确定375
 - 三、毛坯的制造376
 - 四、毛坯的软化处理377
 - 五、非铁金属毛坯表面处理及润滑380
 - 六、钢铁材料毛坯表面处理及润滑382
 - 第三节冷挤压的极限变形程度和挤压力384
 - 一、冷挤压极限变形程度384
 - 二、冷挤压力386
 - 三、冷挤压压力机的选用395
 - 第四节冷挤压凸模与凹模设计397
 - 一、凸模与凹模397
 - 二、凸模与凹模工作部分尺寸计算401
 - 三、组合凹模401
- 参考文献404

<<冲模设计手册>>

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>