

<<多工位级进模设计及实例精解>>

图书基本信息

书名：<<多工位级进模设计及实例精解>>

13位ISBN编号：9787122039569

10位ISBN编号：7122039560

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：刘占军

页数：185

字数：316000

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>

<<多工位级进模设计及实例精解>>

前言

模具是现代工业生产的主要工艺装备，模具工业是国民经济中的基础工业。

近年来，随着我国模具技术的飞速发展，培养高级模具技术人才已成为当务之急。

应化学工业出版社之邀，笔者编写了本书。

本书在总结笔者多年从事模具设计与教学工作的实践经验和大量最新研究成果的基础上，将多工位级进模具设计的基本知识和大量实例介绍给读者，注重基础知识和设计方法与技巧的学习。

多工位级进模具设计水平代表冷冲压模具最高水平，它集冷冲压模具内容之大全，历来是有志于成为本行业高级专业人才的技术人员提高的瓶颈。

相信通过本书大量多工位级进模设计实例的学习，广大读者一定能找到一条专业设计水平提高之路。

全书共分7章，第1章介绍多工位级进模概念与应用，第2章介绍级进冲裁模设计基础，第3章介绍级进弯曲模设计基础，第4章介绍级进拉深模设计基础，第5章介绍级进成形模设计基础，第6章介绍多工位级进模设计，第7章介绍多工位级进模设计实例精解。

本书可供从事级进模设计的技术人员学习使用，也可作为大中专院校相关专业师生的参考书。

本书在编写过程中得到沈阳航空工业学院有关部门的大力支持与协助，在此一并致以诚挚谢意。

由于水平有限，书中不足之处在所难免，敬请广大读者提出宝贵意见。

<<多工位级进模设计及实例精解>>

内容概要

本书是根据作者长期研究多工位级进模的实践经验和研究成果编写而成,内容实用丰富,包括级进冲裁模设计、级进弯曲模设计、级进拉深模设计、级进成形模设计、多工位级进模设计以及对20个典型多工位级进模实例进行设计分析。

本书注重基础知识和设计方法与技巧的学习,理论知识与设计实践相结合,将多工位级模相关知识活灵活现地展示给读者。

本书可供从事多工位级进模设计的技术人员学习使用,也可作为大中专院校相关专业的师生参考书。

<<多工位级进模设计及实例精解>>

书籍目录

第1章 多工位级进模概念与应用 1.1 引言 1.1.1 模具在工业生产中的地位 1.1.2 模具的历史发展与现状 1.1.3 模具的分类 1.2 多工位级进模概念 1.3 多工位级进模应用 1.3.1 冲压件本身所具备的条件 1.3.2 精密级进模对机床设备和技术力量的要求 1.3.3 精密级进模对冲压材料的要求

第2章 级进冲裁模设计 2.1 中小型冲裁模的典型结构 2.1.1 落料模的典型结构 2.1.2 切边模的典型结构 2.1.3 冲孔模的典型结构 2.1.4 复合模的典型结构 2.1.5 连续模的典型结构 2.2 冲裁模的零件设计 2.2.1 冲裁凹模设计 2.2.2 冲裁凸模设计 2.2.3 冲裁凸、凹模型面工作设计尺寸计算 2.2.4 冲裁模卸料机构设计 2.2.5 冲裁模导向装置 2.2.6 冲压件的定位装置 2.2.7 模具的出件与废料排除部分 2.3 冲模设计程序及有关问题 2.3.1 冲件工作程序 2.3.2 冲模设计程序 2.4 级进冲裁工位设计

第3章 级进弯曲模设计 3.1 弯曲模的典型结构 3.2 弯曲模的零件设计 3.2.1 凸、凹模设计 3.2.2 弯曲模其他零件设计 3.3 弯曲模设计程序 3.4 级进弯曲工位设计

第4章 级进拉深模设计 4.1 拉深件工艺性 4.2 旋转体拉深件条料尺寸计算 4.3 圆筒形拉深件的拉深系数和工序计算 4.3.1 拉深系数 4.3.2 无凸缘筒形件的拉深系数、拉深次数及半成品尺寸 4.3.3 有凸缘筒形件的拉深系数及工序尺寸计算 4.4 阶梯形、锥形、半球形及抛物线形件的拉深 4.4.1 阶梯形件 4.4.2 锥形件 4.4.3 半球形件 4.4.4 抛物线形件第5章 级进成形模设计第6章 多工位级进模设计第7章 多工位级进模设计裕列精解参考文献

<<多工位级进模设计及实例精解>>

章节摘录

第1章 多工位级进模概念与应用 1.1 引言 1.1.1 模具在工业生产中的地位 模具是大批量生产同形产品的工具，是工业生产的主要工艺装备。

模具工业是国民经济的基础工业。

采用模具生产零部件，具有生产效率高、质量好、成本低、节约能源和原材料等一系列优点，已成为当代工业生产的重要手段和工艺发展方向。

现代工业品的发展和技术水平的提高，很大程度上取决于模具工业的发展水平。

因此模具工业对国民经济和社会发展将起越来越大的作用。

据统计，在家电、玩具等轻工行业，近90%的零件是靠模具生产的；在飞机、汽车、农机和无线电行业，这个比例也超过60%。

例如飞机制造业，某型战斗机模具使用量超过三万套，其中主机八千套、发动机二千套、辅机二万套。

从产值看，20世纪80年代以来，美、日等工业发达国家模具行业的产值已超过机床行业，并且有继续增长的趋势。

1.1.2 模具的历史发展与现状 模具的出现可以追溯到几千年前的陶器和青铜器铸造，但其大规模使用却是随着现代工业的崛起而发展起来的。

19世纪，随着军火工业（枪炮的弹壳）、钟表工业、无线电工业的发展，冲模得到广泛使用。

第二次世界大战后，随着世界经济的飞速发展，它又成了大量生产家用电器、汽车、电子仪器、照相机、钟表等零件的最佳方式。

从世界范围看，当时美国的冲压技术走在最前列——许多模具先进技术，如简易模具、高效率模具、高寿命模具和冲压自动化技术，大多起源于美国；而瑞士的精冲、德国的冷挤压技术、前苏联对塑性加工的研究也处于世界先进行列。

20世纪50年代，模具行业工作重点是根据订户的要求，制作能满足产品要求的模具。

模具设计多凭经验，参考已有图纸和感性认识，对所设计模具零件的机能缺乏真实了解。

从1955年到1965年，是压力加工的探索 and 开发时代——对模具主要零部件的机能和受力状态进行了数学分析，对金属塑性加工工艺及原理也进行了深入探讨（如对薄板成形性能的探讨），并把这些知识不断应用于实际，使得冲压技术在各方面有了飞跃的发展。

其结果是归纳出模具设计原则，并使得压力机械、冲压材料、加工方法、模具结构、模具材料、模具制造方法、自动化装置等领域面貌一新，并向实用化的方向推进，从而使冲压加工从仅能生产优良产品的第一阶段，进入20世纪70年代向高速化、自动化、精密化、安全化发展的第二阶段。

在这个过程中不断涌现各种高效率、高寿命、高精度的多功能自动模具。

<<多工位级进模设计及实例精解>>

编辑推荐

《多工位级进模设计及实例精解》由化学工业出版社出版。

<<多工位级进模设计及实例精解>>

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>