

<<冷冲模工艺与设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲模工艺与设计>>

13位ISBN编号：9787303109999

10位ISBN编号：7303109994

出版时间：2010-8

出版时间：北京师范大学出版社

作者：杨关全 编

页数：340

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>

<<冷冲模工艺与设计>>

内容概要

本教材是在总结近几年各职业院校模具专业教学改革经验的基础上，结合职业教育特点以及从事冷冲压专业的工程技术应用型人才的实际需要而编写的。

本教材在内容的选取上突出适应职业院校的教学要求，理论上以“必需、够用”为度，从实际出发，注重实用性和专业技能的培养，注重教学内容的分工协调、相互联系，体现教学适用性，同时注重介绍模具工业发展的新工艺和新技术。

本教材可以作为职业院校模具专业以及机械、数控等相关专业的教材，也可供有关从事模具设计与制造的工程技术人员工作时参考。

<<冷冲模工艺与设计>>

书籍目录

第1章冷冲压基本知识课题1初识冷冲压1.1冷冲压概念及应用1.2冷冲压特点1.3冷冲压技术发展趋势课题2冷冲压工序、冷冲压术语及常用冷冲模标准2.1冷冲压基本工序2.2冷冲压术语2.3冷冲模分类及冷冲模模具零件分类2.4常用冷冲模标准课题3冷冲压材料3.1冷冲压材料的基本要求3.2常用冷冲压材料3.3板料的冲压成形性能3.4板料冲压成形性能试验方法及指标课题4冷冲压设备4.1剪板机(剪床)4.2曲柄压力机4.3摩擦压力机4.4油压机4.5压力机的选用课题5冷冲压安全操作规程5.1冷冲压安全事故原因5.2本质安全措施5.3冷冲压安全技术操作规程课题6典型冷冲压模具的拆装6.1模具拆卸6.2模具组装习题第2章冲裁工艺与冲裁模模具结构设计课题1冲裁变形过程及冲裁件质量分析1.1概述1.2冲裁变形过程1.3冲裁件质量及其影响因素课题2冲裁件的工艺性及冲裁工序的工艺计算2.1冲裁件的工艺性2.2冲裁间隙2.3冲裁模刃口尺寸的计算及制造公差的确定2.4冲裁力的计算2.5压力中心的确定2.6冲裁件的排样2.7冲裁件的材料利用率课题3单工序冲裁模典型结构3.1冲裁模分类3.2落料模3.3冲孔模课题4复合冲裁模典型结构4.1正装式复合模4.2倒装式复合模课题5冲裁模凸模结构设计5.1模具零件的分类5.2凸模的结构形式及其固定方法5.3冲小孔凸模结构5.4凸模长度的确定5.5凸模技术要求5.6凸模强度和刚度课题6冲裁模凹模结构设计6.1凹模刃口形式6.2凹模外形结构及其固定方法6.3凹模的外形尺寸6.4凹模技术要求6.5凸凹模课题7冲裁模其他零件设计和选用7.1定位零件的设计和选用7.2卸料与推件零件的设计7.3弹簧和橡皮的选用7.4冲裁模其他组成零件课题8模架及组成零件选用8.1模架8.2模座8.3导柱和导套8.4模柄8.5冷冲模的组合结构示例课题9冲裁模具设计实例9.1冲裁模具设计流程9.2绘制模具总装图和零件图9.3止动件冲压工艺制定及冲压模具设计习题课外阅读第3章弯曲工艺与弯曲模模具结构设计课题1弯曲变形概述1.1弯曲变形过程1.2弯曲变形特点课题2弯曲件质量分析2.1弯裂2.2弯曲回弹2.3弯曲偏移2.4弯曲件的翘曲与剖面畸变课题3弯曲件的结构工艺性及工艺安排3.1弯曲件的材料及精度3.2弯曲件的结构3.3典型弯曲件的工序安排课题4弯曲工艺计算4.1弯曲件展开尺寸计算4.2弯曲力的计算课题5弯曲模结构设计及典型模具结构5.1弯曲模结构设计5.2单工序弯曲模5.3复合弯曲模5.4通用弯曲模课题6弯曲模工作零件设计6.1弯曲模工作部分结构参数6.2斜楔、滑块设计课题7托架弯曲工艺习题第4章拉伸工艺与拉伸模模具结构设计课题1拉伸工艺分析1.1概述1.2拉伸变形过程1.3拉伸件主要质量问题1.4拉伸件的工艺性课题2拉伸件毛坯尺寸计算2.1计算方法2.2修边余量2.3简单旋转体拉伸件毛坯尺寸计算2.4复杂旋转体拉伸件毛坯尺寸计算课题3圆筒件拉伸工艺计算3.1拉伸系数3.2拉伸次数3.3圆筒件拉伸工序尺寸计算3.4圆筒件以后各次拉伸课题4带凸缘筒形件的拉伸4.1带凸缘筒形件的拉伸变形程度及拉伸次数4.2窄凸缘筒形件的拉伸4.3宽凸缘筒形件的拉伸4.4带凸缘筒形件拉伸工序尺寸计算课题5压边力、拉伸力的计算及压力机选取5.1压边力的计算5.2拉伸力的计算5.3压力机吨位的选择课题6拉伸模凸、凹模工作部分结构确定6.1凸、凹模圆角半径的确定6.2拉伸模凸、凹模间隙6.3凸、凹模工作部分尺寸计算及凸、凹模制造公差6.4常用拉伸凸模和凹模结构课题7常用拉伸模具结构介绍7.1首次拉伸模7.2以后各次拉伸模7.3复合模课题8拉伸模设计实例习题课外阅读第5章其他冲压成形工艺与模具结构课题1胀形1.1平板毛坯的起伏成形1.2空心毛坯的胀形课题2缩口2.1缩口分类2.2变形程度2.3缩口次数及其缩口系数确定2.4缩口直径计算2.5毛坯高度计算2.6缩口力的计算2.7模具结构课题3翻边3.1圆孔翻边3.2非圆孔翻边3.3平面外缘翻边3.4翻边模结构课题4旋压4.1普通旋压4.2变薄旋压课题5校形5.1校形的特点及应用5.2平板零件的校平5.3空间形状零件的整形习题课外阅读第6章多工位级进模设计课题1概述1.1多工位级进模特点1.2多工位级进模分类1.3带料级进拉伸课题2多工位级进模总体结构介绍2.1簧片冲孔落料级进模2.2冲孔落料弯曲级进模2.3带料连续拉伸级进模课题3多工位级进模的排样设计3.1多工位级进模设计特点3.2多工位级进模排样设计内容3.3冲切刃口设计3.4工序排样3.5多工位级进模的定距3.6导正3.7工序排样原则与要点3.8工序排样示例课题4多工位级进模结构设计4.1总体设计4.2凸模设计4.3凹模设计4.4导料装置4.5导正销4.6卸料装置4.7自动送料装置4.8安全检测装置课题5级进模具设计实例习题第7章冷冲压工艺规程制定课题1冷冲压工艺方案的制订方法和步骤1.1冲压工艺制定的原始资料1.2冲压件的工艺性分析1.3变形趋向性及控制1.4工序性质、数量的确定1.5工序顺序的确定1.6工序组合方式的选择1.7冲压工序间半成品形状与尺寸的确定1.8冲压工序草图1.9冲压设备的选择1.10编写工艺文件和设计计算说明书1.11绘制模具图课题2玻璃升降器外壳冷冲压工艺制定2.1零件冲压工艺性分析2.2毛坯直径计算2.3拉伸次数计算2.4工序组合与工序顺序的确定2.5工艺卡片的制定习题附录附录一常用冷冲压金属材料的力学性能附

<<冷冲模工艺与设计>>

录二普通碳素钢冷轧与热轧薄板的厚度公差 (mm) 附录三冲模零件材料及其热处理参考文献

<<冷冲模工艺与设计>>

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>