

<<冲压模设计指导>>

图书基本信息

书名：<<冲压模设计指导>>

13位ISBN编号：9787564026349

10位ISBN编号：7564026340

出版时间：2009-8

出版时间：叶久新、王立人、张辉 北京理工大学出版社 (2009-08出版)

作者：王立人，张辉 编

页数：155

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>

<<冲压模设计指导>>

前言

冲压设计包括冲压工艺设计和模具设计，是学生学习“冲压工艺及模具”课程后必不可少的实践环节。

通过一次系统的实际设计，学生对理论的学习内容才会有更深切的体会。

事实上，课程学习中未及详述（然而对于顺利地进行冲压又是至关重要）的许多细节，只有通过实际的设计过程才能有所理解。

冲压设计是学生一次重要的再学习过程，它将极大地缩短学生在校理论学习与今后适应工作岗位要求之间的距离，大大提高学生的综合分析能力、工程设计能力与创新能力。

笔者多年从事材料成型及控制工程专业、模具专业冲压工艺及模具的课程教学和设计指导，深感缺少一本简洁、实用的书籍供学生使用。

一些冲压模具设计指导书为满足系统性要求，大量内容与教材重复。

因此，遵循以下原则编写了此书：1.以指导学生如何入门进行冲压模具设计为主。

限于篇幅，提供的设计资料也以满足学生冷冲模设计基本需求为主，所以并不企图编写成“设计大全”之类的指导书。

2.《冲压模设计指导》不再重述冲压教材相关内容，使用《冲压模设计指导》时可与各种版本的教材相互对照、相互补充。

笔者参考了十余种不同版本，不同层次的教材，在此基础上对收集的大量冲压资料作了适当的取舍。也由于未与特定的教材配套，此书难以避免与各校学生所用的教材有少量内容重复。

3.模具设计实例由从事冲压模具设计、制造二十余年的企业工程设计人员编写，希望能够反映企业在模具设计、制造方面的发展趋向。

4.尽可能多地将冲模零件标准和其他相关标准的原貌呈现给读者。

此书的编写以“指导学生入门、满足设计需求”为基本原则，希望能够对学生的冲压模具设计有所裨益。

《冲压模设计指导》由湖南省模具设计与制造学会理事长叶久新策划并任主审，湖南电子科技职业学院王立人、湖南大学张辉任主编，湖南电子科技职业学院车义任、湖南涉外经济学院陈健美、长沙南方职业技术学院陈志明、郴州职业技术学院王德林、永州职业技术学院姜凌任副主编。

全书由王立人统稿并整理。

湖南大学蒙春标、湖南电子科技职业学院李玲云等参加了文稿打印和整理工作，在此表示衷心感谢。由于水平所限，书中的不足与错误之处，欢迎读者批评指正。

<<冲压模设计指导>>

内容概要

《冲压模设计指导》共分五章，分别介绍了冲压设计过程与要求，冲压模具设计实例，冲压模具设计常用零件与技术条件，模架、模座与技术条件以及冷冲模典型组合。

本书较为系统、全面地阐述了冲压模具的设计过程和设计中要考虑的主要问题，简明扼要地介绍了多种冲压模具的设计实例，并且尽可能多地提供了实用的冲压模具设计数据和资料。

本书可与各种版本的冲压教材配套使用。

《冲压模设计指导》可供本科院校“材料成型及控制工程”、“机械设计制造及其自动化”等专业以及高职、高专院校“模具设计与制造”专业师生使用，也可供从事冲压模具设计与制造的工程技术人员参考。

<<冲压模设计指导>>

书籍目录

第1章 冲压设计过程与要求1.1 冲压设计的目的与要求1.1.1 冲压设计目的1.1.2 冲压设计要求1.2 冲压设计的一般过程1.2.1 冲压工艺(过程)设计1.2.2 模具设计第2章 冲压模具设计实例2.1 支板冲孔切断级进模2.1.1 零件冲压工艺分析2.1.2 确定冲压工艺方案2.1.3 冲压工艺与模具设计计算2.2 托架坯料冲裁复合模2.2.1 零件的冲压工艺分析2.2.2 冲压工艺方案的分析和确定2.2.3 冲压工艺计算2.2.4 模具设计实例2.3 托架四角形件弯曲模2.4 有凸缘筒形件落料(首次)拉深模2.4.1 拉深工艺计算结果2.4.2 落料拉深模设计第3章 冲压模具设计常用零件与技术条件3.1 冲模工作零件3.1.1 圆凸模 3.1.2 圆凹模 3.1.3 冲模模板3.2 冲模定位零部件3.2.1 始用挡料装置和弹簧芯柱3.2.2 侧压装置3.2.3 弹簧弹顶挡料销3.2.4 扭簧弹顶挡料装置3.2.5 回带式挡料装置3.2.6 活动挡料销3.2.7 固定挡料销3.2.8 导正销3.2.9 侧刃与侧刃挡块3.2.10 导料板3.2.11 承料板3.3 冲模卸料与压料零件3.3.1 卸料板3.3.2 推杆、顶杆与顶板3.3.3 卸料螺钉3.4 导向零件3.4.1 导柱3.4.2 导套3.5 固定及紧固零件3.5.1 模柄3.5.2 弹性元件3.5.3 螺钉和销钉3.6 冲模零件技术条件第4章 模架、模座与技术条件4.1 冲模铸铁滑动模架4.1.1 对角导柱模架、后侧导柱模架、中间导柱模架和中间导柱圆形模架(表4-2) 4.1.2 后侧导柱窄形模架(表4-3) 4.1.3 四导柱模架(表4-4) 4.2 铸铁滑动模架模座4.2.1 对角导柱模座(表4-5)4.2.2 后侧导柱模座(表4-6)4.2.3 后侧导柱窄形模座(表4-7)4.2.4 中间导柱模座(表4-8)4.2.5 中间导柱圆形模座(表4-9)4.2.6 四导柱模座(表4-10)4.3 冲模模架及其零件技术条件4.3.1 冲模模架技术条件4.3.2 冲模模架零件技术条件第5章 冷冲模典型组合5.1 冷冲模典型组合的类型与使用5.2 冷冲模典型组合5.2.1 固定卸料纵向送料和横向送料典型组合5.2.2 弹压卸料纵向送料和横向送料典型组合5.2.3 复合模矩形厚凹模和矩形薄凹模典型组合5.2.4 复合模圆形厚凹模和圆形薄凹模典型组合5.2.5 弹压导板模纵向送料和横向送料典型组合5.3 冷冲模典型组合技术条件附表附表1 曲柄压力机打料横杆与横杆孔尺寸附表2 标准公差数值附表3 常用配合的极限偏差附表4 冲模零件的加工精度及其相互配合附表5 冲模零件的表面粗糙度附表6 常用各种加工方法及表面粗糙度附表7 常用各种加工方法的经济精度附表8 轴、孔公差等级与表面粗糙度的对应关系附表9 冲模零件材料的许用应力主要参考文献

<<冲压模设计指导>>

章节摘录

插图：第1章 冲压设计过程与要求 冲压设计包括冲压工艺（过程）设计和冲压模具设计两方面内容。

冲压模具设计之前需要进行冲压工艺设计，冲压工艺设计是模具设计的基础和依据。

同一个冲压件，不同的设计者，可能会提出不同的冲压工艺方案，相应地就会有不同类型、不同结构模具的设计。

1.1 冲压设计的目的与要求 1.1.1 冲压设计目的 通过冲压设计，希望达到以下目的：培养学生综合运用冲压工艺理论知识，分析解决一般冲压过程实际问题的能力（涉及冲压工艺方案分析与制定，冲压工艺参数计算，冲压模具类型和结构选择，模具结构参数计算，冲压设备选择等）；了解（广义的）模具设计的一般过程和步骤，进一步熟悉冲压模具的类型和结构；在熟悉相关国家标准和技术规范基础上，提高学生正确查找、判断、选择相关技术参数能力，培养学生的标准及规范意识；培养学生今后从业的基本职业素养，如严谨的科学态度、质量意识和如期完成任务的时间观念等。

1.1.2 冲压设计要求 冲压课程设计在学生学完“冲压工艺和模具”课程之后进行，时间一般为1~2周，以设计较为简单、具有典型结构的中小型模具为主。

要求学生在教师指导下独立完成冲压工艺设计、相应的冲模装配图、冲模工作零件（凸模、凹模或凸凹模）的零件图，鉴于卸料板在冲模中具有仅次于工作零件的重要性，如果时间许可，可要求学生再完成卸料板零件图。

<<冲压模设计指导>>

编辑推荐

《冲压模设计指导》是由北京理工大学出版社出版的。

<<冲压模设计指导>>

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>