

<<冷冲压模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压模具设计>>

13位ISBN编号：9787564303655

10位ISBN编号：7564303654

出版时间：2009-8

出版时间：西南交通大学出版社

作者：余建青，蔡宇红 编

页数：212

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>

<<冷冲压模具设计>>

内容概要

编写本教材是为了更好地配合高等职业院校核心专业课程和示范课程的建设，注意了以高职高专学生为教材的主要使用对象这一特点。本教材在传统的冷冲压模具设计教材基础上，引入企业模具设计中最实用的设计过程与方法，按照项目教学法的思路增加了典型实例。其内容包括冲裁工艺与模具设计的基本要素，弯曲、拉深等其他成形工艺的特点和模具结构等。

<<冷冲压模具设计>>

书籍目录

第1章 冲压模具设计基础1.1 冲压成形的特点和基本工序1.2 冲压成形的基本理论1.3 冲压材料的选用1.4 冲模材料的选用1.5 冲压常用设备复习思考题第2章 冲裁工艺与模具设计2.1 冲裁工艺2.2 冲裁模的基本类型与结构2.3 冲模零部件的结构设计2.4 冲模的设计步骤2.5 设计实例复习思考题第3章 弯曲模具设计3.1 弯曲工艺3.2 弯曲模典型结构及工作零件的设计3.3 设计实例复习思考题第4章 拉深模具设计4.1 拉深工艺4.2 拉深模典型结构及工作零件的设计4.3 设计实例复习思考题第5章 其他冷冲压工艺及模具5.1 胀形5.2 缩口5.3 翻边5.4 旋压5.5 校平与整形复习思考题第6章 模具的装配及冲压安全知识6.1 模具的装配特点与基本要求6.2 模具装配的一般程序6.3 调整间隙的方法6.4 模具的寿命6.5 冲压安全常识复习思考题第7章 落料冲孔拉深复合模实例7.1 设计题目7.2 设计步骤参考文献

<<冷冲压模具设计>>

章节摘录

1.3 冲压材料的选用 1.3.1 常用冲压材料的基本要求 冲压工艺适用于多种金属材料及非金属材料。

金属材料包括钢、铜、铝、镁、镍、钛等及各种合金。

非金属材料包括各种纸板、纤维板、塑料板、皮革、胶合板等。

由于两类工序（分离工序和成形工序）的变形机理不同，其适用的材料也有所不同；不同的材料有不同的特性，材料特性在不同工序中的作用也不相同。

一般来说，金属材料既适合于成形工序也适合于分离工序，而非金属材料一般仅适合于分离工序。

一般来讲，冲压所用材料不仅要满足工件的技术要求，同时也必须满足冲压工艺要求。

1. 冲压件的功能要求 冲压件必须具有一定的强度、刚度、冲击韧度等力学性能要求。

此外，对有的冲压件还有一些特殊的要求，例如电磁性、防腐性、传热性和耐热性等。

2. 冲压工艺的要求 (1) 良好的塑性要求。

成形工序中，若材料塑性良好，则允许的变形程度较大，例如弯曲件可以获得较小的弯曲半径，拉深件可获得较小的拉深系数，于是可以减少工件成形所需的工序次数，同时减少退火次数，甚至塑性良好的材料可以取消中间退火工序。

分离工序中，塑性良好的材料可以获得理想的断面质量。

(2) 材料应具有良好的表面状态。

表面状态良好的材料，加工时不易破裂，同时不易擦伤模具，制成的零件也有良好的表面状态。

同时材料应具有均匀的晶相组织。

(3) 材料的厚度公差应符合国家标准。

冲压模具设计好之后冲模具有一定的间隙，该间隙适应于一定厚度的材料。

材料的公差过大，不仅会影响零件的质量，而且还可能产生废品和损坏模具。

· · · · · ·

<<冷冲压模具设计>>

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>