

<<模具设计基础>>

图书基本信息

书名：<<模具设计基础>>

13位ISBN编号：9787111115076

10位ISBN编号：7111115074

出版时间：2003-3-1

出版时间：机械工业

作者：陈剑鹤

页数：262

字数：421000

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>

## <<模具设计基础>>

### 内容概要

本书系统介绍了冷冲压模具和塑料模具的工艺与设计。内容包括冲裁、弯曲、拉深等冷冲压成形工艺与模具设计，多工位级进模设计，塑料成型工艺与注射模等塑料成形模具设计。

本书可作为高职高专院校和中职技工学校机械类专业的教材，也可作为制造业从业人员的参考书。

## <<模具设计基础>>

### 书籍目录

出版说明

前言

第1章 冷冲压成形工艺概论

1.1 冷冲压工艺概述

1.2 模具分类及结构

1.3 工艺中常用材料

1.4 冲压设备

思考与练习

第2章 冲裁工艺及冲裁模具的设计

2.1 冲裁基本概念

2.2 冲裁模设计与有关工艺计算

2.3 模具主要零部件的结构

2.4 模具结构设计

2.5 冲模的设计步骤及实例

思考与练习

第3章 弯曲工艺与弯曲模具设计

3.1 弯曲模基础

3.2 弯曲模实例分析——多部位弯曲模

思考与练习

第4章 拉深工艺与拉深模具设计

4.1 拉深工艺概述

4.2 圆筒形拉深件拉深工艺

4.3 拉深模典型结构

4.4 压边装置

4.5 拉深模工作部分设计

思考与练习

第5章 其他冷冲压成形工艺与模具设计

5.1 成形工艺与模具设计

5.2 冷挤压

思考与练习

第6章 多工位级进模设计

第7章 塑料与塑料成型工艺

第8章 塑料注射模设计

附录

参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：第1章 冷冲压成形工艺概论1.1 冷冲压工艺概述冷冲压是金属压力加工方法之一，它是建立在金属塑性变形的基础上，在常温下利用冲模和冲压设备对材料施加压力，使其产生塑性变形或分离，从而获得一定形状、尺寸和性能的工件。

冷冲模是冲压加工中将材料(金属或非金属)加工成工件或半成品的一种工艺装备。

1.1.1 冷冲压工艺基本概念冷冲压工艺是利用模具与冲压设备完成加工的过程。

一般的冲压加工，一台冲压设备每分钟可生产零件的数目是几件到几十件；有时甚至可达每分钟数百件或千件以上。

所以它的生产率非常高，且操作简便，便于实现机械化与自动化。

冲压产品的尺寸精度是由模具保证的，质量稳定，一般不需再经机械加工即可使用。

冷冲压加工不需要加热，也不像切削加工那样在切除金属余量时要消耗大量的能量，所以它是一种节能的加工方法。

而且，在冲压过程中材料表面不受破坏。

冷冲压加工是集表面质量好、重量轻、成本低等优点于一身的加工方法，在现代工业生产中得到广泛应用。

1.1.2 冲压工序分类一个冲压件往往需要经过多道冲压工序才能完成。

由于冲压件的形状、尺寸精度、生产批量、原材料等的不同，其冲压工序也是多样的，但大致可分为分离工序和塑性成形工序两大类。

## <<模具设计基础>>

### 编辑推荐

《模具设计基础(第2版)》：精品教材全新改版，汇集更新的模具设计知识，以典型实例为驱动，系统介绍冷冲压模具和塑料模具的，基础知识、成形工艺、设计方法和成形设备的选用等内容。

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>