

<<冲压模具设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计与制造>>

13位ISBN编号：9787122051431

10位ISBN编号：7122051439

出版时间：2009-6

出版时间：化学工业出版社

作者：徐政坤 编

页数：367

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>

<<冲压模具设计与制造>>

前言

本书是根据全国高职高专专门课开发指导委员会制定的《冷冲压模具设计与制造》课程的基本要求和教材编写大纲，遵循“理论联系实际，体现应用性、实用性、综合性和先进性，激发创新”的原则，在总结近几年各院校模具专业教改经验的基础上编写的。

本书的主要特点如下。

- 1.根据从事冲压模具设计与制造的工程技术应用性人才的实际要求，理论以“必需、够用”为度，着眼于解决现场实际问题，同时融合相关知识为一体，并注意加强专业知识的广度，积极吸纳新知识，体现了应用性、实用性、综合性和先进性。
- 2.将冲压成形原理、冲压工艺与模具设计、模具制造工艺学等三门关联课程的内容进行了有机的融合，采用通俗易懂的文字和丰富的图表，在分析冲压成形基本规律的基础上，系统介绍了冲模设计与制造的基本理论及方法，客观分析了冲压工艺、冲压模具、冲压设备、冲压材料及冲压件质量与经济性的关系，体系新颖，内容详实。
- 3.各章均选编了较多的应用实例和习题，重点章节精选了综合应用实例和大型连续作业，实用性和可操作性强，便于教学和自学。

本书可作为高职高专各类院校模具设计与制造专业及机械、机电类各相关专业的教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

本书由张家界航空工业职业技术学院徐政坤主编，浙江机电职业技术学院范建蓓副主编，福建工程学院翁其金主审。

全书共九章，绪论、第二章、第三章的第六节至第十一节由徐政坤编写；第一章由深圳信息职业技术学院陈良辉编写；第三章的第一节至第五节由张家界航空工业职业技术学院龙丽编写；第四章由贵州电子信息职业技术学院高桥金编写；第五章的第一节至第八节由四川工商职业技术学院王丽娟编写，第九节至第十一节由四川工商职业技术学院周学坤编写；第六章、第七章由范建蓓编写；第八章、第九章由陕西工业职业技术学院李云编写。

由于编者水平有限，书中缺点错误在所难免，恳请广大读者批评指正。

<<冲压模具设计与制造>>

内容概要

本书系统地介绍了冲压模具设计与制造的基本原理、基本方法和相关知识。

内容包括冲压模具设计基础，冲压模具制造基础，冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模、多工位级进模设计与制造，冲模寿命、材料与安全措施，冲压工艺规程的编制等。

本书以培养技术应用能力为主线，将冲压成形原理、冲压工艺与模具设计、模具制造工艺学等三门关联课程的内容进行了有机的融合，并选编了较多的应用实例和习题，突出了应用性、实用性、综合性和先进性，体系新颖，内容翔实。

本书可作为高职高专各类院校模具设计与制造专业及机械、机电类各相关专业的教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

<<冲压模具设计与制造>>

书籍目录

绪论 一、冲压的概念、特点及应用 二、冲压的基本工序及模具 三、冲压技术的现状及发展方向
四、本课程的学习要求与学习方法 思考与练习题 第一章 冲压模具设计基础 第一节 冲压成形理论基础
第二节 冲压用材料 第三节 冲压设备的选择 思考与练习题 第二章 冲压模具制造基础 第一节 冲
模制造的要求、过程与特点 第二节 冲模的一般加工方法 第三节 冲模的装配与调试 思考与练习题
第三章 冲裁模设计与制造 第一节 冲裁变形过程分析 第二节 冲裁件的工艺性 第三节 冲裁间隙 第四
节 凸、凹模刃口尺寸的确定 第五节 排样 第六节 冲压力与压力中心的计算 第七节 冲裁模的典型结
构 第八节 冲裁模主要零部件的设计与选用 第九节 冲裁模零件的制造 第十节 冲裁模的装配与调试
第十一节 冲裁模设计与制造步骤及实例 思考与练习题 第四章 弯曲模设计与制造 第一节 弯曲变形过
程分析 第二节 弯曲件的质量问题及控制 第三节 弯曲件的工艺性 第四节 弯曲件的展开尺寸计算 第
五节 弯曲力的计算 第六节 弯曲件的工序安排 第七节 弯曲模的典型结构 第八节 弯曲模工作零件的
设计与制造 第九节 弯曲模的装配与调试 第十节 弯曲模的设计与制造实例 思考与练习题 第五章 拉
深模设计与制造 第一节 拉深变形过程分析 第二节 拉深件的工艺性 第三节 旋转体拉深件坯料尺寸
的确定 第四节 圆筒形件的拉深工艺计算 第五节 拉深力、压料力与压料装置 第六节 其他形状零件
的拉深 第七节 拉深工艺的辅助工序 第八节 拉深模的典型结构 第九节 拉深模工作零件的设计与制
造 第十节 拉深模的装配与调试 第十一节 拉深模设计与制造实例 思考与练习题 第六章 成形模设计
与制造 第一节 胀形 第二节 翻孔与翻边 第三节 缩口 第四节 校平与整形 第五节 成形模制造特点
思考与练习题 第七章 多工位级进模设计与制造 第一节 多工位级进模的特点与分类 第二节 多工位级
进模的排样设计 第三节 多工位级进模的典型结构 第四节 多工位级进模的设计与制造要点 第五节
多工位级进模设计实例 思考与练习题 第八章 冲压模具的寿命、材料及安全措施 第一节 冲压模具寿
命 第二节 冲压模具材料 第三节 冲模安全技术 思考与练习题 第九章 冲压工艺过程的制定 第一节
冲压工艺过程制定的步骤及方法 第二节 冲压工艺过程制定实例 思考与练习题 参考文献

章节摘录

插图：第一章 冲压模具设计基础第一节 冲压成形理论基础
冲压成形是金属塑性成形加工中的一种，它主要是利用材料的塑性，在外力的作用下发生塑性变形而使材料成形的一种加工方法。

因此，要掌握冲压成形的加工技术，就必须对材料变形性质及规律有充分的认识。

一、金属塑性变形概述
1. 塑性变形、塑性与变形抗力的概念
在金属物体中，原子之间作用着相当大的力，足以抵抗重力的作用，所以在没有其他外力作用的条件下，物体将保持自有的形状和尺寸。

当物体受到外力作用之后，物体的形状和尺寸将发生变化，这种现象称为变形。

变形的实质就是物体内部原子间的距离产生变化。

若作用于物体的外力去除以后，由外力引起的变形随之消失，物体能完全恢复自己的原有形状和尺寸，这样的变形称为弹性变形。

若作用于物体的外力去除以后，物体并不能完全恢复自己的原有形状和尺寸，这样的变形称为塑性变形。

所谓塑性，是指物体在外力的作用下产生永久变形而不破坏其完整性的能力。

塑性不仅与物体材料的种类有关，还与变形方式和变形条件有关。

例如，在通常情况下，铅具有很好的塑性，但在三向等拉应力的作用下，却会像脆性材料一样破裂，不产生任何塑性变形。

又如，极脆的大理石，若给予三向压力作用，则可能产生较大的塑性变形。

这两个例子充分说明：材料的塑性并非某种物质固定不变的性质，而是与材料种类、变形方式及变形条件有关。

金属塑性的高低通常用塑性指标来衡量。

塑性指标以材料开始破坏时的变形量表示，它可借助于各种试验方法测定。

<<冲压模具设计与制造>>

编辑推荐

《冲压模具设计与制造(第2版)》为化学工业出版社出版发行。

<<冲压模具设计与制造>>

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>