

<<冷冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787302202110

10位ISBN编号：7302202117

出版时间：2009-8

出版时间：清华大学出版社

作者：徐九南，王敬艳 主编

页数：179

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>

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 内容概要

本书是根据高职高专院校对技术应用型人才的培养要求进行编写的，采用较新颖的观点，对原有的教学体系和内容进行重组和优化，并将冲压成形原理、冷冲压成形工艺与模具设计及模具制造工艺三门关联课程的内容进行有机融合，突出了实用性和先进性。

本书共7章，以通俗易懂的文字和丰富的图表，分析了各类冲压成形规律，介绍了冲压成形工艺及模具的设计与计算方法，同时在设计内容中融合了各类冲压模具的加工方法、加工工艺及装配工艺，并配以实例。

本书可作为高职高专院校模具相关专业的教材，也可供从事模具专业工作的工程技术人员参考。

## &lt;&lt;冷冲压工艺与模具设计&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冷冲压模具的基本知识	任务1-1 了解冷冲压模具的基本知识	1.1 冷冲压模具概述	1.2 冲压设备及技术参数	练习题
第2章 冲裁工艺与模具设计	2.1 普通冲裁的基本原理	2.2 冲裁间隙	任务2-1 冲裁间隙值的确定	2.3 冲裁模刃口尺寸的确定
任务2-2 凸、凹模刃口尺寸的计算	2.4 排样设计	任务2-3 了解常用的排样方法	2.5 冲裁力和压力中心的计算	任务2-4 压力中心的计算
2.5 冲裁力的计算	2.6 冲裁工艺设计	任务2-5 冲裁工艺方案的确定和冲裁顺序安排	2.7 冲裁模的典型结构	2.8 冲裁主要零部件设计
任务2-6 凸模的强度计算、弯曲能力校核和凹模的固定方法	2.9 冲裁模设计程序	任务2-7 了解冲裁模的设计步骤和绘制总装图	小结	练习题
第3章 弯曲模的设计与制造	3.1 弯曲变形基础	任务3-1 弯曲变形的分析	3.2 弯曲卸载后的回弹	任务3-2 回弹值大小的确定及控制或减小回弹的措施
3.3 弯曲件展开尺寸计算	3.4 弯曲力的计算	任务3-3 弯曲模的弯曲力的确定	3.5 弯曲件的结构工艺性	任务3-4 弯曲模的结构工艺的确定
3.6 弯曲件的工序安排	3.7 弯曲模的典型结构	3.8 弯曲模工作零件设计及制造	3.9 弯曲模装配特点	小结
练习题	第4章 工艺与拉深模设计	第5章 冷挤压工艺与模具设计	第6章 其他成形工艺	第7章 冷冲压工艺规程的制订

## <<冷冲压工艺与模具设计>>

### 章节摘录

第1章冷冲压模具的基本知识 1.1 冷冲压模具概述 日常生活中人们使用的很多用具是用冲压方法制造的,例如不锈钢饭缸,它就是用一块圆形金属板料在压床上利用模具对圆形板料加压而冲出来的。

可以看出,冷冲压是一种在常温(冷态)下利用冲模在压床上对各种金属(或非金属)板料施加压力使其分离或者变形而得到一定形状零件的金属压力加工方法。

冷冲压是一种先进的金属加工方法。

在冷冲压加工中,冷冲模就是冲压加工中所用的工艺装备。

没有先进的冷冲压技术,先进的冲压工艺就无法实现。

1.1.1 冷冲压的概念 冷冲压是在常温下利用冲模在压力机上对材料施加压力,使其产生分离或变形,从而获得一定形状、尺寸和性能的零件加工方法。

它是一种压力加工方法,是机械制造中的先进加工方法之一。

1.1.2 冷冲压的特点 冷冲压加工是一种先进的金属加工方法,与其他加工方法(切削)比较,它有以下特点:采用冷冲压加工方法,在压床简单冲压下,可以得到形状复杂、用其他加工方法难以加工的工件。

如汽车的前顶盖、车门等薄壳零件。

<<冷冲压工艺与模具设计>>

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>