

<<冷冲压模具设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压模具设计与制造>>

13位ISBN编号：9787512407084

10位ISBN编号：7512407084

出版时间：2012-3

出版时间：北京航空航天大学出版社

作者：王秀凤，张永春 著

页数：376

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>

<<冷冲压模具设计与制造>>

内容概要

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：冷冲压模具设计与制造（第3版）》在编者多年教学和生产实践经验积累的基础上，系统、全面地介绍了冷冲压模具设计与制造的基础知识。

本书内容大致分为模具设计和模具制造两部分。

模具设计部分的内容占70%，以最具代表性的冲裁模为主线，详细讲述了模具设计过程、结构类型选择、设计步骤和主要工艺计算，还针对弯曲模、拉深模、翻边模等其他类型模具的特点，作了补充讲解。模具制造部分，系统介绍了模具制造的基本要求、工艺特点、试压、验收等全部过程；并着重介绍了工作零件（凸、凹模）特种加工工艺以及典型的装配技术。

此外，为了方便学生课程设计以及工程人员参考使用，本书还收录了冷冲压模具设计中常用的数据和标准件，以便查阅。

为了提高学生对将来工作的适应性，《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：冷冲压模具设计与制造（第3版）》最后还侧重介绍了冷冲压模具的CAD / CAE / CAM技术。

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材：冷冲压模具设计与制造（第3版）》是为模具专业已经学过“板料冷压原理”的本科学生编写的教材，参考学时为30学时；也可供从事冷冲压模具设计与制造的相关教学、科研单位的技术人员参考。

本书配套光盘中提供精心制作的多媒体CAI教学课件，可以起到很好的辅助教学作用；还配有课程设计专用教学软件，供冷冲压模具课程设计中师生参考使用。

<<冷冲压模具设计与制造>>

书籍目录

第一篇 学习篇第1章 绪论1.1 冷冲压模具在工业生产中的地位1.2 冷冲压模具的历史发展与现状1.3 冷冲压模具的分类习题第2章 冲裁模设计2.1 冲裁模的设计基础2.1.1 冲裁件的工艺性2.1.2 冲裁过程的分析2.1.3 冲裁件的工艺计算2.1.4 冲裁模设计中的有关计算2.2 冲裁模的典型结构2.2.1 冲裁模的基本形式与构造2.2.2 冲裁模主要部件与零件的构造2.2.3 复杂的冲裁模2.3 精密冲裁模2.3.1 精密冲裁的工作原理及特点2.3.2 精密冲裁模的设计参数2.3.3 典型的精密冲裁模习题第3章 弯曲模设计3.1 弯曲模的设计基础3.1.1 弯曲件的工艺性3.1.2 弯曲过程及变形分析3.1.3 弯曲件的工艺计算3.1.4 弯曲模设计中的有关计算3.2 弯曲模的典型结构习题第4章 拉深模设计4.1 拉深模的设计基础4.1.1 拉深件的工艺性4.1.2 拉深过程及变形分析4.1.3 拉深件的工艺计算4.1.4 拉深模设计中的有关计算4.2 拉深模的典型结构习题第5章 翻边模设计5.1 翻边模的设计基础5.1.1 翻边件的工艺性5.1.2 翻边过程及变形分析5.1.3 翻边件的工艺计算5.1.4 翻边模设计中的有关计算5.2 翻边模的典型结构习题第6章 冷冲压模具CAD / CAE / CAM6.1 概述6.1.1 冷冲压模具CAD / CAE / CAM的发展概况6.1.2 计算机在冷冲压模具设计过程中的作用6.1.3 冷冲压模具CAD / CAE / CAM的流程6.2 冷冲压模具三维CAD6.2.1 常用三维CAD软件介绍6.2.2 冷冲压模具三维CAD设计实例6.3 冷冲压模具CAE6.3.1 常用CAE软件介绍6.3.2 冷冲压模具CAE设计实例6.4 冷冲压模具CAM6.4.1 常用CAM软件介绍6.4.2 冷冲压模具CAM (加工) 实例第二篇 实践篇第7章 冷冲压模具设计过程7.1 冷冲压模具设计的一般步骤7.2 冷冲压模具设计实例.....

<<冷冲压模具设计与制造>>

章节摘录

(1) 集中装配 集中装配是指从零件组装成部件或模具的全过程, 由一个(或一组)工人在固定地点来完成模具的全部装配工作。

这种装配形式必须由技术水平较高的技术工人来承担。
其周期长、效率低、工作地点面积大。

适用于单件和小批量或装配精度要求较高, 及需要调整部位较多的模具装配。

(2) 分散装配 分散装配是指将模具装配的全部工作, 分散为各种部件装配和总装配, 在固定的地点完成模具的装配工作。

这种形式由于参与装配的工人多、工作面积大、生产效率高、装配周期较短, 适用于批量模具的装配工作。

2. 移动式装配 移动式装配是指每一装配工序按一定的时间完成, 装配后的组件、部件或模具经传送工具输送到下一个工序。

根据传送工具的运动情况可分为断续移动式和连续移动式两种。

(1) 断续移动式 断续移动式装配是指每一组装配工人在一定的周期内完成一定的装配工序, 组装结束后由传送工具周期性的输送到下一装配工序。

该方式对装配工人的技术水平要求低, 效率高, 装配周期短. 适用于大批和大量模具的装配工作。

(2) 连续移动式 连续移动式是指装配工作是在传送工具以一定速度连续移动的过程中完成装配工作。

其装配的分工原则基本同断续移动式, 所不同的是传送工具做连续运动, 装配工作必须在一定的时间内完成。

该方式对装配工人的技术水平要求低, 但必须熟练, 装配效率高、周期短, 适用于大批量模具的装配工作。

.....

<<冷冲压模具设计与制造>>

编辑推荐

面向理论教学和课程设计，包含丰富图表和数据资料，提供多媒体课件辅助教学，实用的专业课程设计软件。

<<冷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>