

<<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：9787560626451

10位ISBN编号：7560626459

出版时间：2011-9

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：刘庚武 主编

页数：241

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

《冷冲压模具设计(第2版)》共分7章, 主要内容包括冲压工艺的概念, 冲压设备的介绍, 冲裁、拉深、成形与冷挤压等基本工序及其模具设计和工艺规程的编制等。

《冷冲压模具设计(第2版)》以基本的冲裁与拉深和弯曲工艺为重点内容, 注重将基本理论与实践相结合, 选编了各种典型模具结构以及必要的技术资料和相关数据。

《冷冲压模具设计(第2版)》可供高职高专院校模具设计专业、机电类相关专业以及职工大学、业余大学相关专业师生使用, 也可供工厂、科研单位的工程技术人员和自学者参考。

<<冷冲压模具设计>>

书籍目录

第1章 冷冲压加工与冲压设备

1.1 冷冲压加工

1.1.1 冷冲压加工的概念

1.1.2 冷冲压加工工序的分类

1.1.3 冷冲压加工工序的特点

1.2 冷冲压设备

1.2.1 冷冲压设备的分类与型号介绍

1.2.2 曲柄压力机

1.2.3 高速压力机

1.3 常用冲压材料介绍

习题

第2章 冲裁工艺

2.1 冲裁过程的分析

2.1.1 落料与冲孔

2.1.2 冲裁变形过程

2.1.3 变形区的应力分析

2.2 冲裁件的质量分析

2.2.1 断面质量

2.2.2 尺寸精度

2.3 冲裁间隙

2.3.1 冲裁间隙的定义

2.3.2 间隙对冲裁力的影响

2.3.3 间隙对模具寿命的影响

2.3.4 间隙确定的理论依据

2.3.5 合理间隙的选择

2.4 冲裁模刃口尺寸的计算

2.4.1 冲裁模刃口尺寸的计算原则

2.4.2 凸模和凹模分开加工时尺寸的计算

2.4.3 凸模和凹模配合加工时尺寸的计算

2.5 冲裁力和冲裁功

2.5.1 冲裁力的计算

2.5.2 降低冲裁力的措施

2.5.3 冲裁功的计算

2.5.4 压力机所需总压力的计算

2.6 压力中心

2.6.1 解析法

2.6.2 图解法

2.7 冲裁件的工艺性及排样方法

2.7.1 冲裁件的工艺性

2.7.2 冲裁件的排样

习题

第3章 冲裁模的结构设计

3.1 冲裁模的分类

3.2 单工序冲模的结构

3.2.1 无导向的单工序冲模结构

<<冷冲压模具设计>>

- 3.2.2 单工序导板式落料模
- 3.2.3 导柱式落料模
- 3.2.4 冲孔模
- 3.3 连续模的结构
 - 3.3.1 连续模的结构分类
 - 3.3.2 连续模的特点
 - 3.3.3 材料的定位与导正
 - 3.3.4 采用导正销定距的连续模
 - 3.3.5 采用侧刃定距的连续模
- 3.4 复合冲裁模的结构
 - 3.4.1 倒装复合模
 - 3.4.2 正装复合模
- 3.5 其他材料冲裁模
 - 3.5.1 热塑性塑料板的冲裁模
 - 3.5.2 硬质合金冲模
- 3.6 精冲工艺及精冲模结构
 - 3.6.1 精冲冲裁
 - 3.6.2 精冲力
 - 3.6.3 精冲的工艺参数
 - 3.6.4 精冲模结构
 - 3.6.5 精冲压力机
- 3.7 冲裁模主要零部件结构设计
 - 3.7.1 冲模零件的分类
 - 3.7.2 工作零件
 - 3.7.3 定位零件
 - 3.7.4 卸料、推件与顶件装置
-
- 第4章 弯曲工艺
- 第5章 拉深工艺与拉深模具
- 第6章 成型工艺介绍
- 第7章 冲压工艺规程的编制
- 参考文献

<<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>