

《冲模技术》

书籍信息

版次：1

页数：546

字数：

印刷时间：2004年09月01日

开本：

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111103998

内容简介

本书系统地阐述了冲压工艺和冲模设计的基本原理和基本方法。全书共分十一章，内容力求全面、实用。在此基础上突出了先进性。用较大的篇幅介绍了高速冲裁工艺与冲模、精冲工艺与冲模、汽车覆盖件冲模、冲模CAD、CAM、CAE技术、冲模工作零件的先进制造技术等，以满足读者开发和提高冲压工艺和冲模技术的需要。

本书可供从事冲压工艺和冲模设计的技术人员使用，也可供科研单位的研究人员、大专院校的师生参考。

目录

前言

第一章 冲模设计基础

第一节 冲压件工艺设计

第二节 冲压用材料

第三节 冲压设备

第四节 冲模设计要领

第二章 冲裁模

第一节 冲裁特征

第二节 冲裁间隙

第三节 冲裁力和功

第四节 压力中心

第五节 排样与搭边

第六节 凸、凹模刃口尺寸

第七节 典型结构

第八节 高速冲裁模

第三章 精冲模

第一节 精冲特征

第二节 精冲力

第三节 精冲模结构

第四节 排样与搭边

第五节 V形环尺寸

第六节 凸、凹模间隙

第七节 凸模和凹模尺寸

第八节 模芯结构

第九节 典型结构

第十节 精冲液压模架

第十一节 对联向凹模精冲模具

第四章 弯曲模

- 第一节 弯曲特征
- 第二节 弯曲力
- 第三节 弯曲件毛坯展开长度
- 第四节 回弹
- 第五节 工作部分结构参数
- 第六节 工序安排及模具结构
- 第七节 典型结构

第五章 拉深模

- 第一节 拉深变形特征
- 第二节 筒形件拉深
- 第三节 复杂旋转体件拉深
- 第四节 矩形件拉深
- 第五节 工作部分结构参数
- 第六节 压料
- 第七节 拉深力与拉深功
- 第八节 其他位深
- 第九节 典型结构

第六章 成形模

- 第一节 胀形
- 第二节 翻孔和翻边
- 第三节 缩口
- 第四节 校形
- 第五节 压印

第七章 汽车覆盖件冲模

- 第一节 汽车覆盖件的结构特点
- 第二节 汽车覆盖件变形分析
- 第三节 汽车覆盖件工艺设计
- 第四节 拉深模
- 第五节 修边模
- 第六节 翻边模

第八章 连续模

- 第一节 特点、分类及应用
- 第二节 工艺分析与结构设计
- 第三节 主要零件设计
- 第四节 典型结构

第九章 冲模零件设计标准选用

- 第一节 工作零件设计
- 第二节 定位零件设计
- 第三节 压边、卸料及出件装置
- 第四节 支承及夹持零件
- 第五节 弹簧和橡胶板
- 第六节 螺钉孔和销钉孔

第七节 零件的表面粗糙度和配合要求

第八节 零件材料及热处理要求

第十章 计算机技术在冲模技术中的应用

第一节 概述

第二节 冲模CAD技术

第三节 冲模CAM技术

第四节 冲模CAE技术

第五节 冲压产品数据管理 (PDM)

第六节 计算机技术在我国冲压生产中的应用实例

第七节 研究热点及展望

第十一章 冲模工作零件先进制造技术

第一节 高精度电火花加工

第二节 高精度电火花线切割加工

第三节 坐标磨削

第四节 连续轨迹数控坐标磨

第五节 加工中心

第六节 快速原形/零件制造 (RPM)

参考文献

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)