

<<冲压模具设计师手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计师手册>>

13位ISBN编号：9787111251712

10位ISBN编号：7111251717

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业出版社

作者：王鹏驹，成虹 主编

页数：750

字数：1650000

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>

## <<冲压模具设计师手册>>

### 前言

模具作为特殊的工艺装备，在现代制造业中越来越重要。

有了模具，企业有可能向社会提供品种繁多、质优价廉的商品，满足人们日益增长的多方面的消费需求。

有了模具，人们的衣、食、住、行可直接或间接地变得丰富多彩。

说得具体一点，人们日常生活中接触到的如：汽车、手表、手机、电话、电脑、空调器、电视机、冰箱、照相机、玩具等，都离不开用模具成形加工或生产其中某个零件。

模具的广泛应用，不仅得到了人们普遍的认识，同时，模具设计制造水平的高低，关系现代制造业的发展与进步，关系到经济建设的速度。

冲压模具是模具中应用最为广泛的模具之一。

特别是随着我国汽车、电气等工业的迅速发展，冲压工艺理论与技术的发展，以及计算机技术的发展，使冲压模具设计与制造方法发生了根本的变革。

一些旧的方法、典型结构、设计数据已不能满足设计的要求，尤其面临经济全球化的挑战，模具工业必须尽快适应。

为了适应新形势、新发展，面向科研生产一线的工程技术人员和工院校的师生的需要，编写一本先进、实用的冲压模具设计工具书是很有必要的。

因此，我们编写了这本《冲压模具设计师手册》，本手册既包含我国加工、使用、科研的实践经验和成熟的科研成果，同时吸收了国外的先进技术、资料、标准与方法，力求既适应当前国情，又能满足发展的要求。

全体编写人员本着简明、先进、实用、可靠的指导思想进行编写。

本手册为适应我国汽车工业和电子电器工业的发展，重点介绍了多工位精密级进模具和汽车模具，同时特别强调了冲压模具标准的应用。

## <<冲压模具设计师手册>>

### 内容概要

冲压模具是进行冲压工艺生产的重要工艺装备，在现代机械、汽车、电子产品等制造业中有着广泛的应用。

本手册的编写以科学性、先进性和实用性为指导思想，兼顾理论基础，突出设计实践，是一本内容较为全面，系统的工具书。

手册详细地分析介绍了冲压模具设计常用资料、冲压模具设计方法及冲压模具CAD/CAE技术等内容。手册用较大的篇幅介绍了典型的冲压模具结构设计方法和裕列，并介绍了国内和国际上冲压模具常用的标准。

本手册具有技术方法先进、典型结构图例新颖、标准数据资料新、实用性强等特点，可供从事冲压模具设计制造的工程技术人员使用，也可供相关专业的工程技术人员以及大专院校相关专业师生参考。

## &lt;&lt;冲压模具设计师手册&gt;&gt;

## 书籍目录

总序前言第1篇	冲压模具设计基础	第1章	冲压加工工序及冲压模具的分类及结构	1.1	冲压加工的基本工序
	1.1.1	基本工序的分类	1.1.2	基本工序的构成	1.2
	1.2.1	冲压模具的分类	1.2.2	冲压模具的结构组成	第2章
	2.1	常用冲压材料的种类与规格	2.1.1	热轧钢板	2.1.2
	2.1.2	冷轧钢板	2.1.3	不锈钢	2.1.4
	2.1.4	合金钢	2.1.5	有色金属板材	2.1.6
	2.1.6	冲压用新材料	2.2	板料的剪切备料	2.2.1
	2.2.1	剪板血料的质量和精度	2.2.2	普通剪板机剪切	2.2.3
	2.2.3	卷材的开卷剪切	2.3	国内外常用的金属冲压材料	第3章
	3.1	冲压件的设计	3.1	冲压件的一般设计步骤	3.2
	3.2	冲压件的更新设计	3.2.1	更新结构的设计	3.2.2
	3.2.2	更改零件形状以利于冲压加工的设计	3.2.3	改善冲压工艺的更新设计	3.3
	3.3	设计中对原材料的考虑	3.3.1	冲压用材料应具备的基本条件	3.3.2
	3.3.2	冲压用材料的选择	3.4	增加冲压件强度的设计	3.5
	3.5	冲压件的公差	3.5.1	冲压件的尺寸公差	3.5.2
	3.5.2	冲压件的角度公差	3.5.3	冲压件形状和位置未注公差	3.5.4
	3.5.4	冲压件未注公差尺寸极限偏差	3.6	冲载件(落料件和冲孔件)的设计	3.6.1
	3.6.1	冲载件的形状和尺寸	3.6.2	冲载件的精度和表面粗糙度	3.6.3
	3.6.3	冲载件的尺寸基准	3.7	弯曲件的设计	3.8
	3.8	成形件的设计	3.9	拉深件的设计	第4章
	4.1	冲压设备	4.1	压力机的分类	4.1.1
	4.1.1	压力机的类型	4.1.2	压力机类型的选择	4.2
	4.2	压力机特性与技术参数	4.2.1	机械压力机的压力	4.2.2
	4.2.2	压力机容许偏心载荷	4.2.3	压力机的精度	4.2.4
	4.2.4	压力机的技术参数	4.3	精冲压力机	4.3.1
	4.3.1	精冲压力机的主要性能	4.3.2	精冲压力机的类型	4.3.3
	4.3.3	精冲压力机的模具安全防护装置	4.3.4	精冲压力机的技术参数	4.4
	4.4	多工位压力机	4.4.1	多工位压力机的分类	4.4.2
	4.4.2	三轴式和横杆式多工位压力机	4.5	自动化冲压生产线	4.5.1
	4.5.1	机械压力机生产线的配置	4.5.2	机械压力机的技术要求	4.5.3
	4.5.3	自动化装置	第2篇	冲压模具设计	第5章
	5.1	冲压模具设计过程与要点	5.1	影响冲压模具设计的因素	5.2
	5.2	冲压模具设计过程	5.2.1	冲压模具要实现的功能	5.2.2
	5.2.2	冲压模具设计的一般程序	5.3	冲压工艺过程设计	5.3.1
	5.3.1	冲压工艺过程设计的要求	5.3.2	冲压工艺过程设计的基本内容和步骤	5.4
	5.4	冲压模具设计要点	5.4.1	冲压模具总体结构形成的确定	5.4.2
	5.4.2	压力中心的计算	5.4.3	冲压模具封闭高度的确定	5.5
	5.5	冲压模具总装配图、零件图的绘制及技术要求	5.5.1	冲压模具总装配图的绘制	5.5.2
	5.5.2	冲压模具零件图的绘制	5.5.3	冲压模具零件图的技术要求标注	5.5.4
	5.5.4	冲压模具图中常见的习惯画法	5.6	冲压模具零件材料的选择	5.6.1
	5.6.1	冲压模具常用的模具钢	5.6.2	冲压模具常用的硬质合金	5.6.3
	5.6.3	新型冷却压模具钢	5.7	冲压设备的选择	5.7.1
	5.7.1	冲压设备类型的选择	5.7.2	冲压设备规格的选择	第6章
	6.1	冲裁工艺及冲裁模具设计	6.1	冲裁变形分析	6.1.1
	6.1.1	冲裁变形过程	6.1.2	冲裁剪切断面分析	6.2
	6.2	冲裁间隙	6.2.1	冲裁间隙对冲裁工艺及模具的影响	6.2.2
	6.2.2	合理间隙值的确定	6.3	冲裁模凸模、凹模刃口尺寸计算	6.3.1
	6.3.1	冲裁模凸模、凹模刃口尺寸确定的原则	6.3.2	冲裁模凸模、凹模刃口尺寸计算时各相关参数的关系	6.3.3
	6.3.3	冲裁模凸模、凹模刃口尺寸计算	6.4	冲裁力及降低冲裁力的方法	6.4.1
	6.4.1	冲裁力的计算	6.4.2	其他冲裁力	6.4.3
	6.4.2	降低冲裁力的工艺措施	6.4.4	冲裁功的验算	6.4.5
	6.4.5	冲裁模的压力中心计算	6.5	冲裁件的工艺性及材料的经济利用	6.5.1
	6.5.1	冲裁件的工艺性	6.5.2	材料的经济利用	6.6
	6.6	整修与冲裁	6.6.1	整修	6.6.2
	6.6.2	负间隙冲裁	6.6.3	小间隙圆角刃口冲裁	6.6.4
	6.6.4	深孔冲裁	6.7	非金属材料的冲裁	6.7.1
	6.7.1	适用于冲裁加工的非金属材料	6.7.2	非金属材料的冲裁方法	6.8
	6.8	其他冲裁工艺	6.8.1	钢管冲孔	6.8.2
	6.8.2	管材端面的冲裁	6.9	冲裁模的设计	6.9.1
	6.9.1	冲裁模的基本类型	...	...	...
...第3篇	冲压模具标准零件	第4篇	冲压模具CAD/CAE技术		



<<冲压模具设计师手册>>

编辑推荐

《冲压模具设计师手册》：模具设计师手册系列。

<<冲压模具设计师手册>>

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>