

<<冲压模设计与模具制造>>

图书基本信息

书名：<<冲压模设计与模具制造>>

13位ISBN编号：9787115214140

10位ISBN编号：711521414X

出版时间：2009-11

出版时间：唐监怀 人民邮电出版社 (2009-11出版)

作者：唐监怀 编

页数：244

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>

## &lt;&lt;冲压模设计与模具制造&gt;&gt;

## 前言

随着我国制造业的快速发展,高素质技术工人的数量与层次结构远远不能满足劳动力市场的需求,技术工人的培养培训工作已经成为国家大力发展职业教育的重要任务。

为此,中共中央办公厅、国务院办公厅印发了《关于进一步加强高技能人才工作的意见》(中办发[2006]15号)的通知。

目前,各类职业院校主动适应经济社会发展要求,主动开展教学研讨,探索更加适合当前技能人才需求的教育培养模式,在中高级技能人才的培养和培训工作起到了积极推动的作用。

职业教育要根据行业的发展和人才的需求,来设定人才的培养目标。

当前各行业对技能人才的要求越来越高,而激烈的社会竞争和复杂多变的就业环境也使得职业教育学生只有确实地掌握一技之长才能实现就业。

但是,加强技能培养并不意味着弱化或放弃基础知识的学习;只有扎实地掌握相关理论知识,才能自如地运用各种技能,甚至进行技术创新。

所以,如何解决理论与实践相结合的问题,走出一条理实一体化的教学新路,是摆在职业教育工作者面前的一个重要课题。

我们本着为职业教育教学改革尽一份社会责任之目的,依靠职业教育专家的研究成果,依靠技工学校教师和企业一线工作人员,共同参与“职业教育机电类技能人才教学方案研究与开发”课题研究工作。

在对职业教育机电大类专业教学进行规划的基础上,我们的课题研究以职业活动为导向、以职业能力为核心,根据理论知识够用、强化技能训练的原则,将理论和实践有机结合,开发出机电类技能人才培养专业教学方案,并制定出每门课程的教学大纲,然后组织教学一线骨干教师进行教材的编写。

本套教材针对不同课程的教学要求采用“理实相结合”或“理实一体化”两种形式组织教学内容,首批55本教材涵盖2个层次(中级工、高级工),3个专业(数控技术应用、模具设计与制造、机电一体化)。

教材内容统筹规划,合理安排知识点与技能训练点,教学内涵生动活泼,尽可能使教材体系和编写结构满足职业教育机电类技能人才培养教学要求。

我们衷心希望本套教材的出版能够对目前职业院校的教学工作有所帮助,并希望能得到职业教育专家和广大师生的批评与指正,以期通过逐步调整、完善和补充,使之更符合机电类技能人才培养的实际。

## <<冲压模设计与模具制造>>

### 内容概要

本书主要介绍冲压工艺和冲压模设计与制造的基本知识。

全书共6章，主要内容包括冲压工艺与模具制造基础、冲裁模设计与制造、弯曲工艺与弯曲模、拉深工艺与拉深模、成形模、精冲模设计等。

本书叙述深入浅出、通俗易懂，内容简明、实用，力求做到理论知识与实践技能一体化。

本书可作为技工学校、技师学院和各职业院校模具制造专业教材，也可供相关从业人员参考。

## &lt;&lt;冲压模设计与模具制造&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冲压工艺与模具制造基础1.1 冷冲压概述及冲压工艺与模具分类1.1.1 冷冲压概述1.1.2 冲压工艺与模具的分类1.2 常用冲压设备及其选用1.2.1 冲压设备概述1.2.2 常用冲压设备的主要技术参数1.2.3 常用冲压设备的类型和参数选用1.2.4 常用冲压设备的规格及技术参数1.3 常用模具加工设备1.3.1 模具制造车间1.3.2 模具成形表面的机械加工1.3.3 模具成形表面的特种加工1.3.4 现代模具制造技术1.4 应用实例本章小结综合练习第2章 冲裁模设计与制造2.1 冲裁工艺设计2.1.1 概述2.1.2 冲裁变形过程分析2.1.3 冲裁件的工艺性2.1.4 冲裁排样设计2.1.5 冲压工艺力的计算2.1.6 冲裁间隙2.1.7 凸模和凹模刃口尺寸的计算2.2 冲裁模典型结构2.2.1 普通冲裁模典型结构2.2.2 复合冲裁模的典型结构2.2.3 级进冲裁模的典型结构2.2.4 其他类型模具结构——冲侧孔模2.3 冲裁模零部件设计与制造2.3.1 工作零件2.3.2 定位零件2.3.3 卸料装置与推件(顶件)装置2.3.4 模架及组成零件2.3.5 连接与固定零件2.3.6 常用的模具材料与选用2.4 应用实例2.4.1 冲模设计的主要工作2.4.2 零件冲裁模设计实例本章小结综合练习第3章 弯曲工艺与弯曲模3.1 弯曲工艺3.1.1 概述3.1.2 弯曲过程及材料变形分析3.1.3 弯曲回弹3.1.4 弯曲件的工艺性3.1.5 弯曲件毛坯长度计算3.1.6 弯曲力的计算3.1.7 弯曲的工艺安排3.1.8 典型弯曲工艺的设计3.2 弯曲模3.2.1 弯曲模的典型结构3.2.2 弯曲模工作零件设计3.2.3 典型弯曲模的设计3.3 弯曲模具应用实例本章小结综合练习第4章 拉深工艺与拉深模4.1 拉深工艺4.1.1 概述4.1.2 拉深件的工艺性4.1.3 拉深工件毛坯尺寸4.1.4 拉深力4.1.5 拉深系数4.1.6 拉深次数 $n$ 4.1.7 工件半成品直径4.1.8 凸、凹模的圆角半径4.1.9 应用举例4.1.10 各次拉深后半成品高度尺寸的计算4.1.11 拉深时主要的质量问题4.2 拉深模4.2.1 拉深模的典型结构4.2.2 压边装置4.2.3 凸、凹模拉深模间隙4.2.4 凸、凹模工作部分的尺寸和公差4.2.5 应用举例4.3 应用实例——拉深模具设计与加工4.3.1 拉深工艺设计4.3.2 设计拉深模具图、编排模具零件加工工艺本章小结综合练习第5章 成形模5.1 翻孔和翻边5.1.1 翻边5.1.2 翻边应用举例5.2 缩口5.2.1 缩口成形的特点和变形程度5.2.2 缩口工艺计算5.2.3 缩口应用举例5.3 胀形5.3.1 平板坯料的胀形5.3.2 圆柱形空心毛坯胀形5.3.3 胀形模具结构与设计5.3.4 胀形应用实例本章小结综合练习第6章 精冲模设计6.1 精冲工艺设计6.1.1 精密冲裁的工作原理及特点6.1.2 精冲件的工艺设计6.1.3 精冲的工艺计算6.2 精冲模具6.2.1 精冲模具结构6.2.2 精冲润滑剂本章小结综合练习

章节摘录

插图：第1章 冲压工艺与模具制造基础1.2 常用冲压设备及其选用  
冲压生产中，冲压模要能够产出成品，离不开冲压设备。

冲裁模具设计与制造工作完成后，必须依据完成产品冲压的参数计算来选择冲压设备。

1.2.1 冲压设备概述  
冲压设备的种类很多，其分类的方法也很多。

如按驱动滑块力的种类可分为机械式、液压式、气动式等；按滑块数量可分为单动式、双动式、三动式等；按驱动滑块的机构种类又可分为曲柄式、肘杆式、摩擦式等。

1. 曲柄压力机及其应用  
(1) 曲柄压力机的结构及工作原理。

曲柄压力机是冲压生产中应用最广泛的一种机械压力机，图1.3所示为JB23—63曲柄压力机的外形，图1.4所示为其工作原理图。

电动机1通过带、齿轮带动曲轴7旋转，曲轴通过连杆9带动滑块10沿导轨作上下往复运动，带动模具实施冲压。

## <<冲压模设计与模具制造>>

### 编辑推荐

《冲压模设计与模具制造》：理论与实践紧密结合，设计与制造融为一体，培养知识综合应用能力。

<<冲压模设计与模具制造>>

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>