

# 《冲压工艺与模具设计》

## 图书基本信息

书名：《冲压工艺与模具设计》

13位ISBN编号：9787111247708

10位ISBN编号：7111247701

出版时间：2008-9

出版社：机械工业出版社

页数：295

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《冲压工艺与模具设计》

## 内容概要

# 《冲压工艺与模具设计》

## 书籍目录

前言第1章 绪论1.1 概述1.2 塑性变形的基本知识1.3 冲压材料及其冲压成形性能1.4 冲压模具的分类1.5 冲压的现状与发展方向实训与练习第2章 冲裁工艺及冲裁模具设计2.1 冲裁变形分析2.2 凸模与凹模刃口尺寸的计算2.3 冲裁力和压力中心的计算2.4 排样和材料利用率2.5 冲裁工艺设计2.6 冲裁模具的结构分析2.7 冲压模主要零部件的设计与标准选用实训与练习第3章 弯曲工艺及弯曲模具设计3.1 概述3.2 弯曲变形过程及变形分析3.3 弯曲件质量分析3.4 弯曲件坯料尺寸的计算3.5 弯曲力的计算3.6 弯曲工艺设计3.7 弯曲模具的典型结构3.8 弯曲模具的结构设计实训与练习第4章 拉深工艺及拉深模具设计4.1 概述4.2 圆筒形件拉深的变形分析4.3 拉深件质量分析4.4 直壁旋转体拉深件坯料尺寸的确定4.5 圆筒形件拉深的工艺计算4.6 拉深力与压边力的确定4.7 其他形状零件的拉深4.8 拉深件的工艺性4.9 拉深模具的典型结构4.10 拉深模具工作零件的设计4.11 拉深工艺的辅助工序实训与练习第5章 其他成形工艺及模具设计5.1 校形5.2 翻边5.3 胀形5.4 缩口实训与练习第6章 多工位级进模具设计6.1 多工位级进模具的特点和分类6.2 多工位级进模具的排样设计6.3 多工位级进模具的典型结构6.4 多工位级进模具主要零部件的设计6.5 多工位级进模具自动送料和安全检测装置实训与练习第7章 冲压设备的选用与操作7.1 冲压设备分类、型号和特点7.2 冲压设备类型的选用及主要技术参数7.3 曲柄压力机的操作与维护实训与练习第8章 冲压模具的失效和模具材料的选用8.1 冲压模具的失效8.2 冲压模具材料的选用实训与练习第9章 冲压模具的装配与调试9.1 冲压模具装配的基本知识9.2 冲压模具安装与调试的基本知识9.3 冲压模具的装配与试模实训与练习第10章 冲压模具设计和实例10.1 冲压模具设计的一般步骤10.2 模具零件加工工艺规程的制订10.3 冲压模具设计实例实训与练习参考文献

1、我国熔模铸造模具不但能把国内顶级的客户吸引过来，而且吸引了北美通用、美国克莱斯勒等世界级汽车巨头眼光，而后随着模具制造技术的不断提高，工艺的不断完善，加上我国模具出口到欧洲的汽车油底盘压铸模价格优势强，近几年全球经济不景气，所以未来国内的熔模铸造模具出口量还将节节高。随着我国汽车等相关产业的快速发展，压铸模具产业也被带动起来。现代社会，信息对每一个行业和企业来讲都是异常珍贵的，大力发展信息技术对压铸模具业的发展来说也至关重要，开发并利用好信息资源，使生产经营活动借助信息的及时处理、顺畅流通而高质量、高效率的运作。从国家的宏观政策、行业发展、国际和国内的市场容量看，大型精密复杂熔模铸造模具和压铸模具的国际、国内的市场巨大。越来越多的优质熔模铸造模具飘洋过海，这些模具共同特点是用料考究、制作精良、尺寸精度高、符合客户标准要求、使用寿命和铸件质量达到国际先进水平，同时具有明显的价格优势。本文章经整理来自于：[www.smgroupecn.com](http://www.smgroupecn.com)

# 《冲压工艺与模具设计》

## 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：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)