

《冲压模具图册》

图书基本信息

书名：《冲压模具图册》

13位ISBN编号：9787040231779

10位ISBN编号：7040231778

出版时间：2008-3

出版社：高等教育出版社

页数：339

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.tushu111.com

《冲压模具图册》

前言

本书为普通高等教育“十一五”国家级规划教材，是根据教育部最新制定的《高职高专教育机械类专业人才培养目标及规格》的要求编写的，既可单独使用，也可以与相关教材配套使用。虽然过去也出版过冲压工艺与模具设计方面的图册，但出版时间多在十年以上，且使用的对象多为本科类院校。本书针对高职高专教育特点，以培养学生从事实际工作的基本能力和基本技能为目的，重点使学生学习到的理论知识与模具设计、制造的生产实践相结合。本书所选择的100例模具结构都是生产实际中常用零件的先进模具结构，为适应不同的读者要求，也少量选择了一些国外引进并已经国产化了的先进模具结构，同时特别注重零件和模具选择的系统性、典型性和实用性，这些模具均为经过生产实践检验的可靠结构。为了方便学生掌握冲模设计的方法，本书特编写了附全套零件图的模具部分，便于学生学习和掌握。本书按照冲压工序的种类，将模具分编为冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模、复合模、多工位精密级进模等，同时为满足市场千变万化，产品多品种、小批量生产的需要，还编入了一些经济型冲压模具。本图册力求使模具结构形式多样化，图例简明易懂，并配有文字说明，对于复杂结构均附有放大图、零件图，以方便学生使用、巩固和提高。本书的特色和亮点之一是提供了典型模具结构的三维装配图和三维分解图，同时随书光盘中的电子图册对典型模具结构的工作原理、组成零件的二维和三维视图、拆模过程和装模过程等进行了数字化模拟，按总图到零件图的模式特别是对模具组成零件可以进行任意的旋转、放大和缩小，非常适宜于老师教学和学生自学。本书的特点和亮点之二是将生产实际中使用的图纸进行了适当的处理和规范，使之更适合于教学需要，且表面粗糙度的标注采用了最新的国家标准。本书目录中，标题后括号中带有“Q”标记的表示该套模具包含主要零件的零件图；带有“z”标记的表示在随书光盘中对该套模具进行了数字化表现。

《冲压模具图册》

内容概要

《冲压模具图册》系统全面地介绍了冲压模具的基本结构、典型结构以及具有某些特点的模具。主要内容有：冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模、复合模、多工位精密级进模、附全套零件图的模具和经济型冲压模具等。根据高职高专教育的特点，奉书以培养学生从事实际工作的基本能力、基本技能和创新能力为目的，重点突出应用能力的培养。《冲压模具图册》选择的都是生产实际中常用零件的先进模具结构，为适应不同读者的要求，也少量选择了一些国外引进并已经国产化了的先进模具结构，这些模具均经过生产实践检验，共计100例。选择的模具和零件突出实用性和系统性，文字叙述通俗易懂，内容由浅入深，有利于学生学习和掌握。

《冲压模具图册》的特色和亮点之一是提供了典型模具结构的三维装配图和三维分解图，同时随书光盘中的电子图册对典型模具结构的工作原理、组成零件的二维和三维视图、拆模过程和装模过程等进行了数字化模拟，按总图到零件图的模式特别是浏览模具组成零件时可以进行任意的旋转、放大和缩小，非常适宜于老师教学和学生自学。《冲压模具图册》的特点和亮点之二是将生产实际中使用的图纸进行了适当的处理和规范，使之更适合于教学需要，且表面粗糙度的标注采用了最新的国际标准。

《冲压模具图册》适用于应用性、技能型人才培养的各类教育，可供机械类、近机类专业使用，亦可供从事模具设计与制造的工程技术人员和自学者参考使用。

书籍目录

第一章 冲裁模1.筒形件冲底孔模2.落料冲孔复合模 (Q、 Z)3.导柱式弹顶落料模 (Q、 Z)4.倒装式典型结构复合模 (Q、 Z)5.冲小长方孔模 (Q)6.切角模 (Q)7.快换式冲孔模 (Q)8.导板式落料模 (Z)9.斜楔式水平冲孔模 (Z)10.正装式典型结构复合模 (Z)11.全长导向结构的小孔冲模12.盒形件冲底孔模13.反射镜上下对冲孔模14.仪表指针冲长槽模15.空心圆管立式双向冲缺口模16.盒形件垂直切边模17.冷挤毛坯落料模18.对排式自动档料落料模19.硅铜片正装复合模20.“一落四”复合冲裁模21.铜片复合冲裁模22.开式剪切冲孔复合模23.一模六件少废料复合冲裁模24.盒形件四分模25.积木式长圆缺口冲模26.通用冲孔模27.通用外切圆弧模28.挤切式方盒切边模29.筒形件旋转切边模30.凸轮负间隙整修模31.垫片通用精冲模32.聚氨酯橡胶复合冲裁模33.镶条聚氨酯橡胶复合模34.薄膜复合冲裁模35.锌基合金落料模36.钢带冲模第二章 弯曲模37.V形件弯曲模 (Q、 Z)38.U形件弯曲模 (Q)39.Z形件弯曲模 (Q、 Z)40.大圆一次弯曲模 (Z)41.滚轴式弯曲模 (Z)42.支架类零件摆动夹弯模 (Q、 Z)43.带摆动凸模的弯曲模 (Z)44.圆环形件溜板式弯曲模45.开口销斜楔挤弯模46.压线卡双件弯曲模47.支承架摇板弯曲模48.夹形零件滚动轴弯曲模49.弯钩形零件弯曲模50.罩形件一次弯曲成形模51.卡脚多工序一次弯曲成形模52.弹性夹内斜楔式弯曲模53.圆环一次弯曲成形模54.铰链卷圆模55.管件切口压弯模56.卡片自动出件弯曲模57.聚氨酯橡胶正弯模58.聚氨酯橡胶反弯模第三章 拉深模59.有压边圈的首次拉深模 (Q、 Z)60.筒形件拉深模 (Q、 Z)61.压边圈在上模的反向再次拉深模 (Z)62.筒形件正装拉深模63.压边圈在下模的反向再次拉深模 (Z)64.灯罩倒装拉深模65.接水盒拉深成形模66.筒形件锥形压边圈拉深模67.阶梯形零件拉深模 ()68.阶梯形零件拉深模 ()69.筒形件变薄拉深模70.圆筒形件落料、正、反拉深模71.筒形件落料、拉深、冲孔、切边复合模72.端盖拉深、切边模73.拉深、冲孔、挤边复合模74.内外环落料、拉深、冲底复合模75.筒形件多层凹模拉深模76.端盖拉深、翻边复合模第四章 成形模77.圆管压凸苞模78.通用小螺孔翻边模79.保温瓶底冲孔翻边模80.前电极冲齿模81.壳体百叶窗切口模82.波形盘落料成形模83.端头翻边模84.喇叭罩拉深、落料、冲孔、整形复合模85.浮动凹模扩口模86.橡胶胀形模87.管件镢头模88.锌基合金落料、成形模第五章 级进模89.锌基合金冲槽、切断级进模90.用导正销定距的冲孔落料级进模 (Q、 Z)91.侧刃定距的弹压导板级进模 (Z)92.冲孔、切断、弯曲级进模 (Z)93.片状弹簧弯曲切断级进模 (Q)94.垫片少废料级进模95.簧片落料少废料级进模96.引线片级进模97.成形冲孔级进模98.切边、冲孔、打凸、弯曲级进模99.支架冲孔、压弯、切断少废料级进模100.磁轭片硬质合金级进模第六章 常用设计资料一、冷冲模类型的选用二、冷冲模的常用材料三、冷冲模常用极限与配合及表面粗糙度四、冷冲模上有关螺钉孔的尺寸五、冷冲模零件技术条件六、冷冲模典型组合选用七、冷冲模零件标准的种类及功能八、冷冲模技术条件附录冷冲模设计题目参考文献

《冲压模具图册》

编辑推荐

《冲压模具图册》为普通高等教育“十一五”国家级规划教材，是根据教育部最新制定的《高职高专教育机械类专业人才培养目标及规格》的要求编写的，既可单独使用，也可以与相关教材配套使用。

1、我国模具工业近年来发展很快，据不完全统计，2004年我国模具生产厂点约有3万多家，从业人员80万人，2014年模具行业的发展保持良好势头，模具企业总体上订单充足，任务饱满，模具企业和厂商约有8万家，从业人员达到200万人，全国模具总产值由610亿元增长到1.8万亿元。同时,这也说明中国的模具生产技术有了很大的提高,模具生产水平有些已接近或达到国际水平。2005年模具进口达20.68亿美元，比上一年增长 14.07%,这说明高技术含量模具仍远远满足不了国内市场需要。2013年中国模具出口超过20亿美元,比上年增长50.31%。2005年进出口之比为2.8：1，比2004年的3.69:1更趋合理。2013年我国模具进出口总量超过50亿元，相信2014年中国模具工业仍会有较大增长，当然技术含量高的模具仍为国家发展重点。在8万多家模具企业中，产值过亿元的模具企业有100多家，产值5000万至1亿元的中型企业有几千家，产值2000万左右的企业占很大比例。由于整体模具水平的提高，以智能模具为代表产品之一的高端装备制造业及助力模具企业生产的企业，将有力支撑中国高端装备零件制造等领域快速发展。与传统模具相比，智能模具具有技术含量高、产品附加值高、使用寿命长、应用范围广、市场空间大等明显优势。智能模具虽然目前总量还不多，但却代表着模具技术新的发展方向，在行业产品结构调整和发展方式转变方面将会起到越来越重要的作用。发展智能模具，不仅是制造业对模具行业提出的新要求，同时它也是模具行业进一步发展的推动力量，因此，它必将成为未来模具行业的发展方向。本文章经整理来自于：www.smgroun.com

《冲压模具图册》

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：www.tushu111.com