

# CAD、模具制图培训班学设计，挑战10万年薪，塘厦橡果教育

产品名称	CAD、模具制图培训班学设计，挑战10万年薪，塘厦橡果教育
公司名称	东莞市橡果教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇万科生活广场旁（时代中心2楼246室）
联系电话	18028965098

## 产品详情

东莞橡果教育，专注实战技能培训：会计、美工、文员、电子商务、视频剪辑、平面设计、CAD模具设计、成人高考、学历提升。

东莞UG汽车模具设计培训学校冲压模具设计培训

课程内容：

第一篇:冲模设计

1、模具的类型较多，按照成形件材料的不同可分为哪些类型。模具按照成形件材料的不同可分为冲压模具、塑料模具、锻造模具、压铸模具、橡胶模具、粉末冶金模具、玻璃模具和陶瓷模具

2、解释：冲压加工，冲裁，拉深，材料的利用率,搭边冲压加工:通过冲压机床经安装在其上的模具施加压力于板料或带料毛坯上，使毛坯全体或局部发生塑性变形，从而获得所需的零件形状的一种压力加工方法。冲裁:

一种在凸模和凹模刃口作用下，使板材分离的冲压工序，它是落料、冲孔工序的总称。拉深:拉深也称拉延，是利用模具使冲裁后得到的平面毛坯变成开口的空心零件的冲压工艺方法。

3、分别说明单工序模、复合模和连续模的结构特点、按照模具的工位数和在冲床的一次行程（冲压一次）中完成的工序数，冲模可分为以下三类：

(1)单工序模（或简单模）只有一个工位、只完成一道工序的冲模。按照所完成的冲压工序，单工序模还可进一步分为冲裁模、弯曲模、拉深模、翻孔模和整形模等。

(2)复合模只有一个工位，且在该工位上完成两个或两个以上冲压工序的模具。按照组合工序的不同，可进一步分为落料、冲孔复合模、落料拉深复合模等。

(3)连续模（或级进模）具有两个或两个以上工位，条料以一定的步距由第一个工位逐步传送到\*后一个工位，并在每一个工位上逐步将条料成形为所需零件的冲模。一副连续模中可包含冲裁、弯曲、拉深等冲压工序，以用于成形精密复杂的冲压件。