

<<实用板金冲压工艺图集>>

图书基本信息

书名：<<实用板金冲压工艺图集>>

13位ISBN编号：9787111017394

10位ISBN编号：7111017390

出版时间：1999-08

出版时间：机械工业出版社

作者：梁炳文编

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>

<<实用板金冲压工艺图集>>

内容概要

实用板金冲压工艺图集是从二十多年来国内外的资料中精选而成。

从板金冲压的工艺性和制定冲压成形方案，到选定最经济实用的模具和成形装置的形式等，都是属于先进工艺和技术窍门之类的资料。

既列举了同种

类型的零件由于产量和质量要求不同可供选用的各种成形方法，又列举了一种设备可用来加工的各种板金冲压件。

生产单位可根据现有人力、设备和加工对象，从中选取最适用的加工方法。

本书以原理图表示为主，少量

的文字说明为辅，对从事板金冲压的工人、技术员及大专院校师生都有一定的参考价值。

<<实用钣金冲压工艺图集>>

书籍目录

目录

1 钣金件设计工艺性

- 1.1 冲裁件工艺性
- 1.2 弯曲件工艺性
- 1.3 零件设计的改进
- 1.4 零件设计问题

2 冲裁

- 2.1 排样
- 2.2 裁件修边
- 2.3 冲裁技巧
- 2.4 角铁裁缺口模
- 2.5 橡皮冲裁
- 2.6 冲切模
- 2.7 简易冲裁装置
- 2.8 精密冲裁

3 剪裁

- 3.1 条料截断模
- 3.2 通用裁圆角模
- 3.3 棒料截断模
- 3.4 截线材方法
- 3.5 管材截断方法
- 3.6 型材截断模
- 3.7 杂项

4 冲孔和冲槽

- 4.1 型材冲孔模
- 4.2 冲孔刮边
- 4.3 厚板冲孔
- 4.4 管壁冲孔
- 4.5 管壁冲槽
- 4.6 板件冲槽模
- 4.7 斜楔冲孔模
- 4.8 橡皮冲孔模
- 4.9 非金属材料开孔
- 4.10 百叶窗切口模
- 4.11 杂项

5 筒形件的冲孔、切槽与成形

- 5.1 在筒侧冲孔的模具
- 5.2 端头开槽模
- 5.3 底部冲孔模
- 5.4 筒形件侧壁与底部成形

6 弯曲

- 6.1 弯曲件设计优劣比较
- 6.2 单角弯曲
- 6.3 压弯
- 6.4 U形件弯曲模

<<实用钣金冲压工艺图集>>

- 6.5 Z形件弯曲模
- 6.6 摆动弯曲模
- 6.7 斜楔模
- 6.8 半封闭与封闭件的弯曲
- 6.9 双工位弯曲模
- 6.10 舌片
- 6.11 卷边
- 6.12 聚氨酯弯曲模
- 6.13 滚弯
- 6.14 弯角校正与回弹的抵消和消除
- 6.15 扳弯
- 6.16 波纹板成形
- 6.17 使工件有几个方向弯曲的模具
- 6.18 简易弯板工装
- 6.19 弯板技巧
- 6.20 棒和线材的弯曲
- 7 管子弯曲与成形
- 7.1 管子弯曲
- 7.2 管材成形
- 8 压延
- 8.1 压延与反压延
- 8.2 变薄压延
- 8.3 半硬模压延
- 8.4 锥形件压延
- 8.5 压延技巧
- 8.6 多道压延工序
- 9 旋压与旋薄
- 9.1 旋压
- 9.2 旋薄与变薄压延的结合
- 10 翻边
- 11 缩口与扩口
- 11.1 缩口
- 11.2 缩颈
- 11.3 加热缩口
- 11.4 加热封口
- 11.5 缩孔
- 11.6 扩口
- 12 胀形
- 12.1 硬模胀形
- 12.2 液压胀形
- 12.3 橡胶胀形
- 13 成形
- 13.1 液压成形
- 13.2 波纹管液压成形
- 13.3 拉形
- 13.4 橡皮成形
- 13.5 成形技巧

<<实用板金冲压工艺图集>>

- 14 高能率成形
 - 14.1 高速锤成形
 - 14.2 爆炸成形
 - 14.3 液电成形
- 15 修边
 - 15.1 平板件修边
 - 15.2 成形件修边
 - 15.3 旋轮修边装置
 - 15.4 切底装置
- 16 复合模
 - 16.1 冲裁复合模
 - 16.2 冲裁弯曲复合模
 - 16.3 冲裁压延复合模
 - 16.4 压延冲孔复合模
 - 16.5 多工序复合模
- 17 连续模与多工序成形
 - 17.1 平板件连续冲裁模
 - 17.2 冲裁弯曲连续模与多道弯曲成形
 - 17.3 冲裁压延与多道压延连续模
- 18 体积成形
 - 18.1 挤压与变薄压延
 - 18.2 各种墩压成形
- 19 装配工艺
 - 19.1 板件与板件间的连接
 - 19.2 板件与硬件的连接
 - 19.3 铆接
 - 19.4 其他冲压装配方法
- 20 模具制造与构造
 - 20.1 模具制造
 - 20.2 凸模和凹模修理方法
 - 20.3 精调间隙方法
 - 20.4 模具零件水平运动机构
 - 20.5 橡胶在模具中的应用
 - 20.6 组合模
 - 20.7 模具元件
 - 20.8 导板
 - 20.9 凸模安装
 - 20.10 其他模具元件
 - 20.11 快更换凸模与凹模
 - 20.12 保持常数弹簧压边力的装置
 - 20.13 成组冲孔用模板与模座
 - 20.14 通用模
 - 20.15 模具设计技巧
- 21 定位和挡料装置
 - 21.1 定位装置
 - 21.2 可调导板和导销
 - 21.3 挡料装置

<<实用板金冲压工艺图集>>

22 进料与出件装置

22.1大板送进装置

22.2卷料和条料爪钩式送料装置

22.3其他送料装置

22.4线和棒材送进装置

22.5储料匣送料装置

22.6转盘送半成品装置

22.7其他送半成品的装置

22.8卸料装置

22.9排冲裁废料措施

22.10推件装置

22.11顶件装置

22.12抬件装置

22.13吹风落件装置

22.14托板和传送带出件装置

22.15落料孔与槽

22.16冲裁件储存装置

22.17流料槽

23 机床与通用工装

23.1气动压床

23.2缓冲器与压边装置

23.3安全与故障检示装置

23.4其他工装

24 模具装运与调整装备

24.1模具装卸车

24.2模具装卸方法

25 钳工与调试等用具

25.1划线工具

25.2压边机构

25.3冲眼和打号工具

25.4通用压铁和夹具

25.5拆卸和排除断茬用的工具与方法

25.6捡细薄件用工具

26 代用装备

26.1钻床的使用

26.2车床的使用

26.3其他机床和装置的使用

27 润滑

28 线图

28.1求旋转体压延件毛料半径的线图

28.2求杯形和凸缘杯形件压延系数用的线图

28.3给定压延系数 m 时零件尺寸之间的关系

<<实用钣金冲压工艺图集>>

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>