第一图书网, tushu007.com

<<冷冲压技术>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压技术>>

13位ISBN编号：9787111085256

10位ISBN编号：7111085256

出版时间：2006-1

出版时间：机械工业出版社

作者：翁其金 编

页数：394

字数：624000

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

第一图书网, tushu007.com

前言

本书是根据教育部“关于加强高职高专教育教材建设的若干意见”，国家机械工业局教材编辑室！
“关于组织新编高职高专模具专业教材的原则”以及“冷冲压技术”课程教学大纲编写的；是高职高专模具设计与制造专业教学用书。
本书也可供从事模具设计与制造工程技术人员参考。

冷冲压在工业生产中应用十分广泛，冲模是实现冲压工艺不可缺少的工艺装备。
本书在阐明冲压工艺的基础上，详细叙述了正确设计冲模结构和确定冲模几何参数的基本方法，客观地分析了冲压工艺、冲模、冲压设备、冲压原材料、冲压件质量及冲压件的经济性，叙述了自动模、多工位级进冲压成形与模具、非轴对称板料零件的成形与模具。
内容力求适应高等职业技术院校的教学要求，从实际出发，注重能力培养，重点内容附有必要的例题。

本书由福建职业技术学院翁其金主编，陕西工业职业技术学院周晓明主审。
全书共十一章。
其中翁其金编写第一、五、七、八、九、十、十一章和第三章的第七至十五节；重庆工业职业技术学院马直华编写第二、四、六章和第三章第一至六节、十三节、十四节。

有不足之处，请批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书共十一章，主要内容是分析冲裁、弯曲、拉深、冷挤压及其它冲压成形等冲压基本工序。叙述了自动模与多工位级进冲压成形与模具、非轴对称板料零件的成形与模具，论述了冲压工艺过程设计的基本原则及冲模设计的基本方法。

本书是高职高专模具专业的教学用书，也可供从事模具设计与制造工程技术人员参考。

<<冷冲压技术>>

书籍目录

前言第一章 概述 一、冷冲压的特点和应用 二、冷冲压的现状和发展动向　三、冷冲压基本工序的分类　四、学习要求和学习方法第二章 冷冲压变形基础第三章 冲裁第四章 弯曲第五章 拉深第六章 其它冲压成形第七章 冷挤压第八章 非轴对称曲面零件冲压第九章 自动模与多工位级进模第十章 冲压模具寿命及模具材料第十一章 冲压工艺过程的制定附录A 冲压工艺卡片首页附录B 冲压工艺卡片续页参考文献

章节摘录

对于形状复杂的冲件，通常用纸片剪成3～5个样件，然后摆出各种不同的排样方法，经过分析和计算，决定出合理的排样方案。

在冲压生产实际中，由于零件的形状、尺寸、精度要求、批量大小和原材料供应等方面的不同，不可能提供一种固定不变的合理排样方案。

但在决定排样方案时应遵循的原则是：保证在最低的材料消耗和最高的劳动生产率的条件下得到符合技术条件要求的零件，同时要考虑方便生产操作、冲模结构简单、寿命长以及车间生产条件和原材料供应情况等，总之要从各方面权衡利弊，以选择出较为合理的排样方案。

三、搭边　　排样时冲裁件之间以及冲裁件与条料侧边之间留下的工艺废料叫搭边。

搭边虽然是废料，但在冲裁工艺中却有很大的作用。

它补偿了定位误差和剪板误差，确保冲出合格零件。

搭边可以增加条料刚度，方便条料送进，提高劳动生产率。

搭边还可以避免冲裁时条料边缘的毛刺被拉人模具间隙，从而提高模具寿命。

搭边宽度对冲裁过程及冲裁件质量有很大的影响，因此一定要合理确定搭边数值。

搭边过大，材料利用率低；搭边过小时，搭边的强度和刚度不够，在冲裁中将被拉断，使冲裁件产生毛刺，有时甚至单边拉入模具间隙，造成冲裁力不均，损坏模具刃口。

根据生产的统计，正常搭边比无搭边冲裁时的模具寿命高50%以上。

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