

<<多工位级进模与冲压自动化>>

图书基本信息

书名：<<多工位级进模与冲压自动化>>

13位ISBN编号：9787111369752

10位ISBN编号：7111369750

出版时间：2012-4

出版时间：机械工业出版社

作者：段来根 编

页数：219

字数：348000

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>

## <<多工位级进模与冲压自动化>>

### 内容概要

本书是为拓宽高职高专模具设计与制造专业学生的专业知识面而编写的。

书中着重介绍了多工位级进模排样图的设计，工作零件设计，卸料装置，导料装置，侧向冲压与倒冲，自动监测与安全保护，以及模具的制造与装配，并举例讲解了级进模的排样方式和级进模的结构特点，冲压自动化的常用机构及工作原理，以及冲压自动化常用机构在自动模中的应用。

本书编写力求淡化理论、着重应用。

本书可以作为高等职业技术学院模具设计与制造专业的教材，也适用于中等专业学校模具专业，也可作为掌握一定冲压模具知识的工程技术人员自学用书，还可供从事多工位级进模具设计与制造人员参考。

# <<多工位级进模与冲压自动化>>

## 书籍目录

第2版前言

第1版前言

第一章 绪论

思考题一

第二章 多工位级进模

第一节 多工位级进模概述

第二节 采用多工位级进模的条件

第三节 多工位级进模的设计步骤及其总体设计

第四节 多工位级进模的排样设计

第五节 多工位级进模凸、凹模设计及制造

第六节 多工位级进模的卸料装置

第七节 多工位级进模的导料装置

第八节 多工位级进模的侧向冲压与倒冲

第九节 限位装置

第十节 自动监测与安全保护

第十一节 多工位级进模的装配

第十二节 多工位级进模典型结构范例

思考题二

第三章 冲压生产自动化

第一节 冲压生产自动化组成单元

第二节 冲压自动化装置

第三节 冲压机械手

第四节 自动冲压设备

第五节 冲压生产自动化系统

思考题三

第四章 自动冲模

第一节 概述

第二节 附有一次送料机构的自动冲模

第三节 附有二次送料机构的自动冲模

第四节 其他自动冲模

第五节 自动冲模设计要点

思考题四

参考文献

## &lt;&lt;多工位级进模与冲压自动化&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：第一章绪论 模具是大批量生产同形产品的工具，是工业生产的主要工艺装备。模具工业是国民经济的基础工业。

在工业生产中许多机械零件普遍采用模具冲压成形的工艺方法，有效地保证了产品的质量，提高了劳动生产率，并使操作技术简单化，而且还能省料、节能，可以获得显著的经济效益。

冲压成形工艺已成为当代工业生产的重要手段和工艺发展方向。

现代工业产品的发展和技术水平的提高，很大程度上取决于模具工业的发展水平。

据不完全统计，冲压件在电子产品中占80%~85%，在汽车、农业机械产品中占75%~80%，在轻工业产品中占90%以上，航天航空工业中冲压件也占很大的比例。

特别是人类生活越来越富裕的今天，工厂自动化、办公自动化、家庭自动化已走向现实，要推动新的产业革命向更深入、更高阶段发展，冲压成形工艺及模具是不可缺少的重要的推动力之一。

由此可见，冲压成形工艺与模具在国民经济中的作用和意义是十分重要的。

冲模按其功能和模具结构，有单工序模、复合模和级进模之分。

它们都是借助压力机，将被冲的材料放入凸、凹模之间，在压力机的作用下使材料产生变形或分离，完成冲压工作。

单工序模指在压力机的一次行程中，完成一道冲压工序的冲模。

复合模指模具只有一个工位，并在压力机的一次行程中，完成两个或两个以上冲压工序的冲模。

级进模指模具上沿被冲原材料的直线送进方向，具有至少两个或两个以上工位，并在压力机的一次行程中，在不同的工位上完成两个或两个以上冲压工序的冲模。

常见的冲压工序有冲孔（圆孔和异形孔、窄缝、窄槽等）、压弯（一次压弯和多次压弯）、拉深、再拉深、整形、成形、落料等。

由于冲件各不相同，所完成的冲压工序的性质和工位也各不相同，内容非常丰富。

其所用的模具在统称级进模的前提下，一般用制件名称或工位数加制件名称冠在级进模的前面，以此称呼其不同的级进模，如簧片级进模、10工位簧片级进模等。

标志着冲压技术先进水平的精密多工位级进模，具有结构复杂、制造难度大、精度高、寿命长和生产效率高等特点，是我国重点发展的精密冲模。

由于种种历史原因，我国模具工业与当前工业发展还很不适应。

无论是在设计制造技术和生产能力方面，还是在管理水平方面，模具工业均远远不能满足需求，它严重影响工业产品的品种、质量和生产周期，削弱了其在国际市场上的竞争能力。

近年来，我国模具进口幅度呈大幅下降之势，并有超亿元出口额。

大型、复杂、精密、高效和长寿命模具也逐年上新的台阶，体现高水平制造技术的多工位级进模也越来越多，冲压自动线、自动冲压技术也得到广泛应用。

从精密多工位级进模的冲制件来看，包括电机铁心级进模、空调器翅片级进模、集成电路引线框架级进模、电子连接器级进模、彩管电子枪零件级进模、汽车零件级进模、家电零件级进模等精密级进模在我国模具行业发展比较快，在模具的技术含量、制造精度、使用寿命和制造周期等方面均获得了明显进步，其中部分高档优质模具的总体水平与国际同类模具水平相当。

我国模具行业的技术迅速提高，模具国产化已经取得十分可喜的成绩，这将对我国在国际市场的竞争能力和综合国力的提高起到有力的促进作用。

<<多工位级进模与冲压自动化>>

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>