第一图书网, tushu007.com

<<冷冲压工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787111408581

10位ISBN编号：7111408586

出版时间：2013-3

出版时间：机械工业出版社

作者：周耀红,王启仲

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

内容概要

《冷冲压工艺与模具设计（任务驱动模式）》将技能训练和相关知识紧密结合，是按照任务驱动教学模式编写的一体化教材。
教材编写中，通过企业调研确定技工院校模具设计与制造专业高级工学生必备的知识目标和技能目标，然后按照既定的知识目标和技能目标设计相应的教学模块和工作任务，将知识和技能融入工作任务之中。
全书共有6个教学单元，内容包括：冷冲压概论、冲裁模设计、精密冲裁、多工位连续模设计、弯曲模设计、拉深模设计。

《冷冲压工艺与模具设计（任务驱动模式）》可作为模具设计与制造专业教材，供各类技工院校、职业技术学院模具专业师生使用，也可供工程技术人员参考。

<<冷冲压工艺与模具设计>>

书籍目录

序 前言 单元1冷冲压概论 任务1认识冷冲压加工 任务2了解冷冲压变形基础理论及冷冲压用材料 单元2冲裁模设计 任务1了解冲裁模设计基础 任务2设计冲裁模零部件 任务3设计整体冲裁模 任务4了解冲裁模重要组成件的制造 任务5冲裁模的装配、调试与维修 单元3精密冲裁 单元4多工位连续模设计 任务1认识多工位连续模 任务2了解多工位连续模设计的关键问题及处理方法 任务3了解多工位连续模典型结构 任务4设计多工位连续模 任务5多工位连续模的制造、装配与调试 单元5弯曲模设计 任务1了解弯曲机理 任务2设计弯曲模 单元6拉深模设计 任务1了解拉深基础理论 任务2了解拉深工艺 任务3设计拉深模 附录 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： b.将此组件装在下模座上，用螺钉锁紧，配作定位销孔成功，并打入定位销。
④弹压卸料板的装配。
装配前，先将弹压卸料板套在已装入固定板的凸模内，应保证它与凸模之间具有适当的间隙，在固定板与卸料板之间垫上平行垫块，并用平行夹板将它们夹紧，然后，按照卸料板上的螺孔在固定板上钻出锥窝，拆开后钻固定板上的螺钉过孔。
装配时，一组卸料螺钉长短应一致，卸料板的水平面不能倾斜，其水平面与凸模刃口端面有一定的差距（凸模端面缩在卸料板孔内0.5～1mm左右），以便压紧冲料后再进行冲裁。
2）总装。
一般冲裁模的上、下模两部分各自装配好后，在导柱套上涂油，再按上述间隙调整法中的一种（常用垫片法）进行上、下合模，调整间隙，使间隙均匀性符合要求，然后锁紧螺钉（指凸、凹模组件中未装定位销的上模或下模部分的螺钉）分开上、下模，再将凸、凹模组件中未装定位销的上模或下模部分加工定位销孔，并打入定位销，再合模检查间隙的均匀性。
上述过程反复进行，直至间隙的均匀性符合要求为止。
总装完成涂油防锈待调试。
对于连续模，因一次冲裁行程过程中有多个凸模同时工作，保证各组成件的高精度制造、各凸模与其对应型孔冲裁间隙的均匀性是装配的关键所在。
为此在制造中，应保证固定板与凹模、卸料板与凸模固定板的对应孔的位置、尺寸、形状等的一致性，同时应使用高导向性精度的滚珠式导柱、导套组成件等，否则将给装配造成困难，甚至无法装配。
在可能的情况下，采用低熔点合金和粘结技术固定凸模，以降低固定板的加工要求，或将凹模作成镶拼结构，以使装配时调整方便。
为了保证冲裁件的加工质量，在装配连续模时要特别注意保证送料长度和步距之间的尺寸精度要求。
模具装配是一项技术性很强的工作，传统的装配作业主要靠手工操作，机械化程度低。
在装配过程中常常要反复多次将上、下模搬运、翻转、装卸、开合、调整、试模，劳动强度大。
对那些结构复杂，精度要求高的模具（如复合模、连续模）和大型模具，越显突出。
为了减轻劳动强度，提高模具装配的机械化程度和装配质量，缩短装配周期，国外进行模具装配时较广泛地采用模具装配机（也有称模具翻转机的）。
模具装配机主要由床身、上台板、工作台（下台板）及传动机构等组成。
装配时在上台板及工作台上可分别固定上、下模座，使其具有可以分别装配模具零件的功能。
上台板上的滑块可根据上模座的大小确定位置，通过螺钉和压板将上模座固定在适当位置上。
上台板通过左、右支架以及四根导柱与工作台和床身连接，再通过相关机构可使上台板在3600范围内任意翻转、平置定位，沿导柱上、下升降，从而能调整模具的闭合高度以及对准上下模、合模，调整凸、凹模配合间隙。
模具可在装配机上进行试冲。
有的模具装配机还设置有钻孑L装置，可以在模具装配正确后直接在装配机上钻销钉孔。
但是，不设钻孔装置的装配机结构简单，装配时自由空间较大，装配更为方便。

编辑推荐

《全国技工院校"十二五"系列规划教材:冷冲压工艺与模具设计(任务驱动模式)》可作为模具设计与制造专业教材，供各类技工院校、职业技术学院模具专业师生使用，也可供工程技术人员参考。

第一图书网, tushu007.com

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