第一图书网, tushu007.com

<<冲压排样技巧>>

图书基本信息

书名：<<冲压排样技巧>>

13位ISBN编号：9787122067326

10位ISBN编号：7122067327

出版时间：2010-1

出版时间：刘占军 化学工业出版社 (2010-01出版)

作者：刘占军

页数：113

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

前言

冲压加工是金属板料的重要成形方法，它具有生产效率高、尺寸精度好、重量轻、成本低和易于实现机械化、自动化等优点，在现代汽车、家电、电机电器、仪表、日常生活用品以及国防工业等各个工业生产部门中占有十分重要的地位。
排样是进行冲压加工的基础，冲压排样设计的优劣决定着冲压过程是否能够顺利完成，也决定了生产成本。
冲压排样设计水平也代表着模具设计人员的水平。
本书在总结笔者多年从事冲压工作的实践经验和最新研究成果的基础上，将冲裁模、弯曲模、拉深模以及多工位级进模等各种冲压排样技巧和大量实例介绍给读者。
本书注重设计方法的讲解与技能训练，在介绍各种冲压方法排样的规则和技巧之后，对于冲压排样的综合部分——级进模排样进行了详细地实例讲解。
为便于读者更好地掌握冲压排样技巧，实例中对同一个工件提出了多种可能的排样方法，然后逐一分析、综合比较，最后得出最优方案。
本书内容丰富、图文并茂，大量的图表配合简明扼要的文字讲解，使读者通过学习找到一条专业设计水平升华之路。
本书在编写过程中得到了沈阳航空工业学院有关部门的大力支持与帮助，在此致以诚挚谢意。
由于笔者水平有限，书中不足之处请广大读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《冲压排样技巧》详细介绍了各种冲压方法排样的规则和技巧，并结合大量的实例，对冲压排样的综合部分——级进模排样进行了重点介绍。
为便于读者更好地掌握冲压排样技巧，实例中对同一个工件提出了多种可能的排样方法，然后逐一分析、综合比较，最后得出最优方案。
《冲压排样技巧》内容丰富、图文并茂，大量的图表配合简明扼要的文字讲解，使读者通过学习找到一条专业设计水平升华之路。
《冲压排样技巧》适宜从事冲压加工的工程技术人员以及相关专业大专院校师生阅读参考。

书籍目录

1 概述11．1 冲压排样设计内容11．2 冲压排样设计重要性12 冲裁件排样设计技巧42．1 冲裁件排样时形状和尺寸确定技巧42．2 冲裁件的排样与搭边技巧62．2．1 排样技巧62．2．2 搭边技巧82．2．3 条料宽度和导尺间距离设计技巧102．3 冲裁件模具的压力中心确定技巧112．3．1 复杂形状冲裁件模具的压力中心确定122．3．2 多凸模冲裁时模具的压力中心确定133 弯曲件排样设计技巧143．1 弯曲件的排样工艺性143．2 弯曲件的排样展开尺寸计算技巧173．3 弯曲件的排样工序安排及相关模具结构设计214 拉深件排样设计技巧244．1 拉深件排样工艺性244．1．1 拉深件的圆角半径244．1．2 拉深件的形状244．1．3 拉深件的尺寸精度254．2 旋转体拉深件排样条料尺寸计算技巧264．2．1 确定切边余量264．2．2 坯料尺寸的确定264．3 盒形件拉深的排样工艺计算技巧384．3．1 一次拉深的盒形件坯料的确定384．3．2 多次拉深的盒形件坯料尺寸的确定395 多工位级进模排样设计415．1 级进冲裁排样工位设计技巧415．1．1 级进冲裁排样方案的确定415．1．2 搭边尺寸的确定415．1．3 冲裁级进模的料宽(W)和进距(C)的计算435．2 级进弯曲排样工位设计技巧445．3 级进拉深排样工位设计技巧455．4 多工位级进模排样设计技巧525．4．1 零件在条料上的排列与连接525．4．2 条料的送进与定位585．4．3 工步设计595．4．4 条料排样搭边值615．4．5 条料排样图的设计步骤626 多工位级进模排样实例646．1 衣服卡件多工位级进模排样设计646．2 电器内板件多工位级进模排样设计656．3 风扇支架件多工位级进模排样设计676．4 发卡件多工位级进模排样设计696．5 簧片件多工位级进模排样设计726．6 角架件多工位级进模排样设计746．7 电器插座件多工位级进模排样设计766．8 侧弯支座件多工位级进模排样设计786．9 铰链支座件多工位级进模排样设计796．10 支架件多工位级进模排样设计806．11 支撑板件多工位级进模排样设计826．12 角片件多工位级进模排样设计836．13 拉簧钩件多工位级进模排样设计846．14 接插件多工位级进模排样设计866．15 卷圆件多工位级进模排样设计876．16 托架件多工位级进模排样设计886．17 安装座件多工位级进模排样设计896．18 摇臂件多工位级进模排样设计916．19 弹力支座件多工位级进模排样设计926．20 护板件多工位级进模排样设计946．21 角撑件多工位级进模排样设计956．22 铰链垫片件多工位级进模排样设计966．23 滚珠卡板件多工位级进模排样设计976．24 右内筒支撑板件多工位级进模排样设计996．25 双角片件多工位级进模排样设计1006．26 插接板件多工位级进模排样设计1026．27 接线片件多工位级进模排样设计1036．28 压簧片件多工位级进模设计1056．29 弹簧片件多工位级进模排样设计1066．30 接插片件多工位级进模排样设计1076．31 定位架件多工位级进模排样设计1086．32 开关座件多工位级进模排样设计1106．33 侧弯支架件多工位级进模排样设计111参考文献113

章节摘录

插图：1．1冲压排样设计内容设计冲压模具时，首先要设计条料排样图，这是设计冲压模具的重要依据。
其排样要求是切除废料，将零件留在条料上，以分步完成各种工序，最后根据需要将零件从条料上分离下来。
条料排样图一旦确定，也就确定了以下几个方面的内容：①确定了被冲零件在条料上的排列式样，。方位，由此决定了冲压方向及材料利用率，条料辗压方向；②确定了条料载体的形式；③确定了条料宽度；④确定了被冲制零件各部分在模具中的冲制顺序及工序内容与数目；⑤确定了模具步距的公称尺寸和定距方式；⑥确定了模具的工位数；⑦基本上确定了模具各工位的结构。
1．2冲压排样设计重要性冲压件的原材料费用占制造成本的60%左右，所以提高材料利用率是降低工件制造成本的重要措施之一，特别是材料价格高时，必须认真考虑此问题。
冲压模具排样图设计的好坏，对模具设计的影响是很大的，它关系到能否得到最高的材料利用率，能否使冲压作业正常、稳定地进行并得到合格的零件。
可以说冲压排样设计的好坏代表了一个模具设计者的设计水平。

编辑推荐

《冲压排样技巧》由化学工业出版社出版。

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