

<<冲压模具工快速上岗>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具工快速上岗>>

13位ISBN编号：9787122068095

10位ISBN编号：7122068099

出版时间：2010-4

出版时间：化学工业出版社

作者：贾全义

页数：196

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>

<<冲压模具工快速上岗>>

内容概要

《冲压模具工快速上岗》根据企业对冲压模具工技能的要求，以冲压模具基础知识为切入点，详细讲解了冲裁模、弯曲模、拉深模、成形模等在设计、制造、装配及维修等方面的内容，而且还结合实际生产重点介绍了模具加工中常用到的数控铣、数控电火砌口工等知识。

《冲压模具工快速上岗》内容通俗易懂、实践性强，可为冲压模具工提供岗前必要的学习指导，也可供职业院校相关专业学生学习使用。

<<冲压模具工快速上岗>>

书籍目录

第一章 冲压模具识图一、模具制图的基本知识二、第三角画法图样第二章 冲压基础知识一、冲压及其特点二、冲压基本工序三、冲压成形的基本理论四、冲压用原材料五、冲压设备第三章 冲压件的工艺性设计一、冲压件的设计原则二、冲裁件的设计三、弯曲与拉深件的设计四、精度及尺寸基准的选择第四章 普通冲裁模具及工艺一、普通冲裁工艺过程二、冲裁断面特征三、冲裁间隙四、冲裁力与冲压方式五、刃口尺寸的计算与处理六、凸、凹模结构七、排样八、压力中心九、定位装置十、卸料装置与推料装置十一、导向装置十二、其他模具零件十三、冲裁模具结构第五章 弯曲模具及工艺一、弯曲变形的工艺过程二、最小相对弯曲半径三、弯曲件展开计算四、回弹五、弯曲模工作部分尺寸六、弯曲力七、弯曲模结构第六章 拉深工艺及模具一、拉深与拉深过程二、拉深的主要工艺问题三、拉深力计算及压力机的选择四、旋转体拉深件毛坯尺寸计算五、压边装置六、圆筒形件拉深工艺计算七、拉深模的结构八、拉深模工作部分尺寸的确定九、拉深的辅助工序第七章 其他冲压成形工艺一、内缘和外缘翻边二、圆筒翻边三、胀形第八章 冷冲压模具加工工艺规程的编制一、二类工具及设计二、工艺规程的编制过程第九章 冲压模具的机械加工一、模具的制造过程二、冲压用冲模零件坯料的制备三、模具常用材料及热处理第十章 冲压模具数控加工一、电火花成形加工二、数控铣削加工三、数控电火花线切割加工第十一章 冷冲压模具的装配与调试一、模具零件的连接二、模具间隙的控制三、冲压模具的装配四、冲压模具的调试第十二章 冷冲压模具维护与修理一、冲模的失效与寿命二、冲模的保管与维护三、冲模的修理第十三章 冲压模具的技术经济分析及安全技术一、模具价格的经济分析及评价方法二、模具价格的构成及估算方法三、安全的基本概念四、安全要求参考文献

<<冲压模具工快速上岗>>

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>