

<<冲压模具快速入门>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具快速入门>>

13位ISBN编号：9787122097460

10位ISBN编号：7122097463

出版时间：2011-2

出版时间：化学工业出版社

作者：廖圣洁 编

页数：218

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>

<<冲压模具快速入门>>

内容概要

《冲压模具快速入门》以冲压模具的必备知识为基础，由浅入深地介绍了冲压的基本知识、压力机、冲裁工艺与模具结构、弯曲工艺与弯曲模具结构、拉深工艺与模具结构、多工位精密级进模、其他成形工艺与模具结构等内容，并详细讲解了冲模的安装、调试与维修，介绍了其他常见的；中压设备与；中压工艺等知识。

全书图文并茂，通俗易懂，实用性强。

《冲压模具快速入门》可为冲压模具从业人员提供帮助，也可供大中专院校相关专业师生学习参考。

<<冲压模具快速入门>>

书籍目录

- 第1章 冲压基本知识1.1 冲压的认识1.1.1 冲压技术的概念1.1.2 冲压技术的特点1.1.3 冲压基本工序1.2 冷冲模的认识1.2.1 冷冲模分类1.2.2 冷冲模的基本结构1.2.3 模具工作过程第2章 压力机2.1 常用压力机(曲柄压力机)2.1.1 曲柄压力机的工作原理2.1.2 曲柄压力机的用途和分类2.1.3 曲柄压力机基本结构2.2 开式压力机在曲柄滑块上的常用机构2.2.1 装模高度调节装置2.2.2 顶件装置2.2.3 过载保护装置2.2.4 模柄锁紧装置2.3 曲柄压力机的选用2.3.1 曲柄压力机的主要计算参数2.3.2 冲床规格的选用原则2.4 剪板机2.4.1 剪板机的工作原理2.4.2 剪板机的间隙调整2.4.3 压料和挡料装置2.5 冲压安全操作规程2.5.1 工作开始前的准备工作2.5.2 上机安全操作规程2.5.3 下班前结束工作第3章 冲裁工艺与模具结构3.1 单工序冲裁模的典型结构3.1.1 落料模3.1.2 冲孔模3.2 复合冲裁模3.2.1 正装式复合模3.2.2 倒装式复合模3.3 级进冲裁模3.3.1 用固定挡料销和导正销定位的级进冲裁模3.3.2 用侧刃定距的级进冲裁模3.3.3 用切舌定距的级进模3.4 冲裁模工作零件的结构3.4.1 凸模结构形式3.4.2 凸模的固定方式3.4.3 凹模的结构形式3.4.4 凹模固定方法3.4.5 凸凹模的结构3.5 排样与搭边3.5.1 材料的合理利用3.5.2 排样方法3.5.3 搭边3.6 凸模和凹模间隙3.6.1 模具冲裁间隙3.6.2 合理间隙的确定3.7 凸模与凹模刃口尺寸的确定3.7.1 凸模与凹模刃口基本尺寸计算的原则3.7.2 刃口尺寸偏差的计算3.8 定位零件的结构3.8.1 挡料销3.8.2 导正销3.8.3 侧刃3.8.4 定位板和定位钉3.8.5 导尺与导料销3.9 退料零件的结构3.9.1 卸料装置的结构3.9.2 推件和顶件装置的结构3.9.3 弹性元件3.9.4 卸料螺钉3.10 模架零件3.10.1 模架3.10.2 导向零件3.10.3 模架零件3.10.4 紧固零件第4章 弯曲工艺与弯曲模具结构4.1 弯曲变形的特点及分析4.1.1 弯曲概述4.1.2 弯曲模结构示例4.1.3 弯曲变形过程4.1.4 弯曲变形分析4.1.5 弯曲变形的特点4.2 弯曲模的典型结构4.2.1 单工序弯曲模4.2.2 级进弯曲模4.2.3 复合弯曲模4.3 弯曲工艺4.3.1 弯曲件的材料4.3.2 弯曲件的结构4.3.3 弯曲件的精度4.4 弯曲件常见的质量问题及解决办法4.4.1 回弹4.4.2 偏移4.4.3 弯裂4.4.4 弯曲件表面擦伤4.4.5 弯曲工序安排4.5 弯曲模工作零件的结构4.5.1 凸模的结构4.5.2 凹模的结构4.5.3 弯曲凸模与凹模的间隙4.5.4 弯曲凸模、凹模工作部位尺寸第5章 拉深工艺与模具结构5.1 拉深变形的特点及分析5.1.1 拉深变形过程5.1.2 拉深变形特点5.2 拉深模的典型结构5.2.1 单工序拉深模5.2.2 复合拉深模5.2.3 级进拉深模5.3 拉深工艺5.3.1 拉深件的工艺性分析5.3.2 拉深常见质量问题与防止措施5.3.3 拉深成形的辅助工艺5.4 圆筒形件的拉深工艺5.4.1 拉深系数与拉深次数5.4.2 无凸缘圆筒形件拉深工序尺寸计算5.4.3 有凸缘圆筒形件拉深工艺5.5 其他形状零件的拉深5.5.1 阶梯形零件的拉深工艺5.5.2 球面形零件的拉深5.5.3 抛物面零件的拉深5.5.4 锥形零件的拉深5.5.5 盒形件的拉深5.6 拉深模工作部件的结构5.6.1 拉深凸模与凹模的间隙5.6.2 拉深凸模与凹模工作部位尺寸5.6.3 拉深凸模与凹模的圆角半径5.6.4 拉深凸模与凹模的结构5.6.5 拉深模压边装置的结构第6章 多工位精密级进模6.1 多工位精密级进模概述6.2 排样6.2.1 多工位级进模条料排样原则6.2.2 级进冲裁工序排样的基本原则6.2.3 级进弯曲工序排样的基本原则6.2.4 级进拉深工序排样的基本原则6.2.5 含局部成形工序排样的基本原则6.3 载体和搭口6.3.1 载体形式6.3.2 搭口与搭接6.4 多工位精密级进模的典型结构6.4.1 冲裁、压平自动切断级进模6.4.2 弹片精密级进模6.5 级进模的维护要领及常见故障排除6.5.1 模具的维护要领6.5.2 模具常见故障的排除第7章 其他成形工艺与模具结构7.1 胀形工艺与模具结构7.1.1 胀形工艺变形特点7.1.2 空心胀形模具结构7.2 缩口工艺与模具结构7.2.1 缩口工艺变形特点7.2.2 缩口模具结构7.3 翻孔与翻边工艺与模具结构7.3.1 翻孔变形特点7.3.2 翻孔工艺计算7.3.3 翻孔模具结构7.3.4 翻边工艺变形特点7.3.5 翻边模具结构7.3.6 变薄翻孔第8章 冲模的安装、调试与维修8.1 冲模的装配与拆卸知识8.1.1 冲模装配工艺的技术要求8.1.2 冲模装配工艺过程8.1.3 冲模装配方法8.1.4 冲模的装配要点及装配顺序选择8.2 冲模的安装8.2.1 冲模安装要求8.2.2 冲模安装前的准备工作8.2.3 冲模的安装操作要点8.2.4 冲模的安装操作过程实例8.3 冲模在其他压力机上的安装8.3.1 在双动压力机上安装冲模的方法8.3.2 无导向冲模8.3.3 有导向冲模8.3.4 弯曲模的安装8.3.5 拉深模的安装8.3.6 校正、整形模的安装8.3.7 使用冲模应注意的事项8.4 冲模的调试8.4.1 冲模调试的概念8.4.2 冲模调整与调试8.4.3 冲模的调试8.4.4 几种常用冲模的调试范例8.5 冲模的维护与修理8.5.1 冲模维修前的分析8.5.2 冲模的检修原则和步骤8.5.3 冲模的临时修理8.5.4 冲模修理工

<<冲压模具快速入门>>

艺8.5.5 冲模的维护和保管8.6 冲模的拆卸及保养8.6.1 冲模拆卸方法8.6.2 卸模注意事项8.6.3 模具的保管8.7 冲模的维护与修理8.7.1 模具的维护与保养项目8.7.2 维修用的设备工具8.7.3 模具维修工艺过程8.7.4 冲模修理的原因第9章 其他类型的冲压设备与冲压工艺9.1 精冲压力机与精冲工艺9.1.1 精冲工艺对压力机的要求9.1.2 精冲压力机的类型和结构示例9.1.3 精冲压力机的辅助装置9.1.4 精冲工艺在冲裁和成形组合中的应用9.2 高速压力机9.2.1 高速压力机概述9.2.2 高速压力机的类型与技术参数9.2.3 高速压力机的特点及结构9.2.4 高速压力机的工艺特点9.3 数控冲模回转头压力机9.3.1 概述9.3.2 工作原理、特点及应用9.3.3 结构及技术参数9.4 数控液压折弯机9.4.1 滑块的垂直往复运动9.4.2 后挡料机构的移动9.4.3 数控折弯机的操作9.4.4 数控折弯机的编程操作第10章 冲压模标准模架10.1 冲模滚动导向模架 (GB/T 2852-2008) 10.1.1 对角导柱模架10.1.2 中间导柱模架10.1.3 四导柱模架10.1.4 后侧导柱模架10.2 冲模滑动导向模架 (GB/T 2851-2008) 10.2.1 对角导柱模架10.2.2 后侧导柱模架10.2.3 中间导柱模架10.2.4 中间导柱圆形模架10.2.5 四导柱模架参考文献

<<冲压模具快速入门>>

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>