

<<冲压工作实用手册>>

图书基本信息

书名：<<冲压工作实用手册>>

13位ISBN编号：9787122099242

10位ISBN编号：7122099245

出版时间：2011-3

出版时间：化学工业出版社

作者：李名望 编

页数：403

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>

## <<冲压工作实用手册>>

### 内容概要

《冲压工作实用手册》从实用角度出发，以图表、数据、公式为主，辅以简单的文字说明，重点介绍了冲压工序特点和冲压工艺计算，常用冲压设备，冲压模具零件与结构设计，冲压模具的装配、调试、检测与修理。

此外还选编了冲压模具零件最新标准目录及部分零件标准。

《冲压工作实用手册》可供从事冲压工艺与模具设计技术人员、工人使用，也可作为大专院校相关专业师生的参考资料。

## 书籍目录

第1章 冲压常用材料1.1 常用金属材料1.1.1 常用金属材料牌号1.1.2 黑色金属的力学性能1.1.3 有色金属的力学性能1.2 常用非金属材料1.2.1 非金属材料的抗剪强度1.2.2 非金属材料加热时的抗剪强度1.3 冲压常用金属材料规格1.3.1 轧制薄钢板规格1.3.2 轧制薄钢板厚度允许偏差1.3.3 电工用热轧硅钢板规格和允许偏差1.3.4 钢板的理论质量1.3.5 铝及铝合金板的厚度和允许偏差1.3.6 铝及铝合金板的理论质量1.3.7 冷轧铜板的厚度和允许偏差1.4 常用材料的密度及线膨胀系数1.4.1 常用材料的密度1.4.2 常用材料的线膨胀系数

第2章 冲压加工设备2.1 冲压设备分类及型号2.2 下料设备2.2.1 剪板机2.2.2 圆盘剪切机2.2.3 振动剪切机2.3 通用压力机2.3.1 压力机的技术参数2.3.2 压力机的精度和技术条件2.3.3 压力机的正确使用与维护2.3.4 压力机的常见故障及排除方法2.4 其他压力机2.4.1 精冲压力机2.4.2 拉深压力机2.4.3 板料多工位压力机2.4.4 高速自动压力机2.4.5 数控步冲压力机2.4.6 板料折弯机2.4.7 摩擦螺旋压力机2.5 液压机2.5.1 液压机的工作原理2.5.2 液压机的类型2.5.3 液压机的主要技术参数2.5.4 液压机工作中常见故障及排除方法

第3章 冲压成形工艺3.1 冲压零件的工艺性3.1.1 冲裁件的工艺性3.1.2 弯曲件的工艺性3.1.3 拉深件的工艺性3.2 冲压工艺计算3.2.1 冲压用料排样与计算3.2.2 冲压件坯料计算3.2.3 圆筒形件拉深时参数的确定3.2.4 冲压力的计算3.2.5 模具结构尺寸计算3.3 局部成形3.3.1 校平3.3.2 整形3.3.3 翻边3.3.4 缩口3.3.5 胀形3.3.6 起伏成形3.4 大型覆盖零件成形3.4.1 覆盖件成型的主要特点3.4.2 覆盖件成型工艺性分析3.4.3 覆盖件成型工艺参数的确定

第4章 冲压模具结构4.1 冲压模具类型4.1.1 冲压模具成型特点4.1.2 冲压模具类型4.1.3 冲压模具结构4.2 冲压模具技术要求4.2.1 冲压模具技术条件4.2.2 冲压模具设计程序4.3 冲压模具典型组合4.3.1 冲压模具典型组合方式4.3.2 有导向的固定卸料纵向送料典型组合4.3.3 有导向的固定卸料横向送料典型组合4.3.4 有导向的弹压卸料纵向送料典型组合4.3.5 有导向的弹压卸料横向送料典型组合4.3.6 有导向的复合模矩形厚凹模典型组合4.3.7 有导向的复合模矩形薄凹模典型组合4.3.8 有导向的复合模圆形厚凹模典型组合4.3.9 有导向的复合模圆形薄凹模典型组合4.4 冲压模具典型组合技术条件4.4.1 技术要求4.4.2 验收规则4.4.3 标记、包装、运输及保管

第5章 冲压模具零件5.1 冲压模具零件的分类5.2 工作零件5.2.1 凸模5.2.2 凹模5.2.3 凸凹模5.3 定位零件5.3.1 送料方向的控制5.3.2 送料步距的控制5.3.3 定位板和定位销5.4 卸料与推件装置5.4.1 卸料及推件装置的形式及应用5.4.2 弹性卸料装置中有关尺寸的计算5.4.3 废料切刀卸料5.4.4 排除工件或废料的漏料孔和排出槽5.5 导向零件5.5.1 导柱与导套5.5.2 模架5.6 连接与固定零件5.6.1 模柄5.6.2 模座5.6.3 螺钉5.7 冲压模具零件的材料5.8 冲压模具零部件标准选录

第6章 冲压模具装配与调试6.1 冲压模具装配时公差与配合6.1.1 冲压件未注公差尺寸的极限偏差6.1.2 冲压模具装配时的形位公差6.1.3 冲压模具装配时的配合6.2 冲压模具的安装6.2.1 冲压模具安装的注意事项6.2.2 冲压模具安装前的技术准备6.2.3 冲压模具安装的一般程序6.2.4 冲压模具的装配6.2.5 冲压工作的安全措施6.2.6 冲压模具的上、下模座装固方法6.3 冲压模具的调试6.3.1 冲压模具调试的目的与内容6.3.2 冲压模具调试的技术要求6.3.3 冲压模具的调试

第7章 冲压模具检测与修理7.1 冲压模具的检测7.1.1 冲压模具检测的内容7.1.2 冲压模具零件的检测7.1.3 模具装配过程中的检测7.1.4 模具的验收7.2 冲压模具的维护7.3 冲压模具的修理7.3.1 冲压模具随机故障修理7.3.2 提高冲压模具耐用度的工艺措施参考文献

<<冲压工作实用手册>>

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>