第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具排样工艺图册>>

13位ISBN编号：9787122157119

10位ISBN编号：7122157113

出版时间：2013-2

出版时间：金龙建 化学工业出版社 (2013-02出版)

作者：金龙建

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

第一图书网, tushu007.com

前言

模具作为重要的生产装备和工艺发展方向，具有多种加工方法。
其中，冲压是一种先进的少、无切屑加工方法，具有生产率高、加工成本低、材料利用率高、制品尺寸精度稳定、易于达到产品结构轻量化、操作简单、容易实现机械化与自动化等一系列优点，在汽车、航空航天、仪器仪表、家电、电子、通信、军工、玩具、日用品等产品的生产中得到了广泛的应用。
级进模是冲压模具中一种先进高效的冲压模具。
某些形状较为复杂的，具有冲裁、弯曲、成形、拉深等多工序的冲压零件，可在一副级进模上冲制完成。
级进模是实现自动化、半自动化的生产装备，是确保冲压加工质量稳定的一种模具结构形式。
合理的模具结构既要保证生产产品的各项技术指标要求，又要缩短模具制造周期，降低模具制造成本，以满足现代化工业生产对模具高质、高效、低成本的要求。
冲压排样设计是模具设计的重要依据，排样设计包含的内容有如下几项。
（1）提高冲压板材的利用率，提高冲压件的质量。
① 提高材料利用率排样有单排、多排、交叉排、混合排及无搭边无废料排样。
② 相对内弯半径较小和弯曲线不能平行于材料纤维方向时，冲压件排样就必须使弯曲线同材料纤维方向成一定的角度，以提高弯曲件的力学性能。
（2）冲压工序设计是以冲压工艺为依据。
落料或冲孔单工序模具，或复合模具的冲压排样，往往其排样是以提高板材利用率为主导。
（3）多工位级进模冲压排样首先要依靠合理的冲压工序来设计其排样。
在工艺设计合理的前提下，级进模的工步排样设计就显得极其重要。
载体设计、侧刃与导正销孔设计、废料的切除、空工位设计，以及工序的先后顺序设计等，需要一一反映到级进模的冲压工步排样图中，因此，工步排样图是级进模设计的重要依据。
本书是笔者在长期从事冲压工艺及级进模设计、制作、生产的基础上，不断总结实践经验，广泛吸收国内外级进模的先进工艺编写而成。
全书共分四大部分，从实用角度和生产程序出发，介绍了冲裁级进模排样工艺，冲裁、弯曲级进模排样工艺，冲裁、拉深级进模排样工艺及冲裁、成形级进模排样工艺。
在选材上，力求内容体系完整，反映当今级进模技术的最新成果和先进经验。
在编写上，着重与生产实践相结合，采用图形结构与文字阐述相结合，突出排样工艺设计的重点，以方便读者阅读参考。
本书收集了255幅常用的多工位级进模的排样设计图例，按照零件图、展开图（部分）及工步排样图的顺序编排，总结了这些级进模排样工艺的要点，并对每幅工步排样图的每一工位作了详细的解说。
本书具有如下特点。
（1）内容完整旨在使读者掌握模具设计方法，了解全面的工艺技术，为合理设计模具结构打下必要的基础。
（2）体系全面符合现代设计的要求，归纳了各类常用的多工位级进模排样工艺，并着重对工步排样图进行了分析，便于讲授和自学。
（3）重点突出，取材有简有详对一般图样讲解从简；对复杂图样讲解从详，阐述完整。
（4）资料详尽书中有丰富的经验数据图和表格，资料完整，文、图、表紧密结合，便于读者使用。
本书内容全面，图文并茂，实用性强，可供从事冲压模具设计及制造的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关专业的师生学习参考。
本书由金龙建编著，由上海交通大学塑性成形技术与装备研究院吴公明教授主审。
本书编写过程中，陈杰红、金龙周、金欢欢等工程师参与了书稿的整理工作，在此表示衷心的感谢！
陈炎嗣高级工程师和洪慎章教授对于本书的编写给予了热情的帮助和深入的指导，此外，陈炎嗣高级工程师及台州旭瑞精密模具有限公司还提供了宝贵的技术资料，在此一并表示真诚的感谢！
由于编者水平所限，书中不妥之处在所难免，敬请广大专家和读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

内容概要

《冲压模具排样工艺图册(多工位级进模)》结合现代模具企业对模具设计师的工作要求，以实用、通用为目的，收集了255幅典型多工位级进模的冲压工艺及工步排样设计图例。
内容包括：冲裁级进模排样工艺；冲裁、弯曲级进模排样工艺；冲裁、拉深级进模排样工艺；冲裁、成形级进模排样工艺。
每幅图例都按照零件图、展开图（部分）及工步排样图的顺序编排，总结了这些级进模排样工艺的要点，并对每幅工步排样图的每一工位作了详细的解说。
《冲压模具排样工艺图册(多工位级进模)》内容完整、体系全面、重点突出、图表丰富，实用性强，可为不同类型的读者提供帮助。

《冲压模具排样工艺图册(多工位级进模)》可供从事冲压模具设计及制造的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关师生学习参考。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

书籍目录

第1章冲裁工艺排样设计 1.1 隔离网 1.2微型网孔 1.3过滤网 1.4挡板 1.5支承片 1.6方形垫板 1.7 隔板 1.8长形触片 1.9 调整片 1.10硅钢片 1.11 铁芯片 1.12三角形垫片 1.13铁链垫片 1.14 M10六角螺母 1.15异形垫片 1.16插片 1.17接触片 1.18连接环 1.19引线框骨架 1.20小垫圈、中垫圈、大垫圈 1.21自行车碟刹片 1.22无搭边小电机定、转子片 1.23接地片 1.24 JBSAN盖板 1.25磁电机转子 1.26微电机定、转子片 1.27电脑机箱挡板 1.28拨叉 1.29马达铁芯片 1.30端子接触片 1.31 卡片 1.32 N2光驱压盘簧片 1.33电器接触片 1.34小电机定、转子片 1.35电机定、转子铁芯片 1.36马达定、转子冲片 1.37微电机垫片 第2章冲裁、弯曲工艺排样设计 2.1 悬架 2.2磁芯簧 2.3微调电容片 2.4 U形支架 2.5钟表元件二轮压簧 2.6窗帘固定支架 2.7托架 2.8链条连接板 2.9基架 2.10电子表离合杆 2.11 液晶显示器铰链 2.12 簧夹 2.13 电器插座 2.14机芯自停连杆 2.15电器连接片 2.16 U形安装架 2.17防护盖 2.18弹性接触卡座 2.19 U形连接板 2.20 方盒 2.21 角片 2.22活络挡耳 2.23侧弯支座 …… 第3章冲裁、拉深工艺排样设计 第4章冲裁、成形工艺排样设计 附录

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

章节摘录

版权页： 插图：

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

编辑推荐

金龙建主编的《冲压模具排样工艺图册(多工位级进模)》基于作者多年的实践工作经验，归纳了各类常用的多工位级进模排样工艺，按照零件图、展开图（部分）及工步排样图的顺序编排，总结了这些级进模排样工艺的要点，并对每幅工步排样图的每一工位作了详细的解说。
本书资料详尽，内容全面，经验数据图和表格丰富，图文并茂，实用性强。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具排样工艺图册>>

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