

<<实用板金冲压工艺图集>>

图书基本信息

书名：<<实用板金冲压工艺图集>>

13位ISBN编号：9787111017394

10位ISBN编号：7111017390

出版时间：1999-08

出版时间：机械工业出版社

作者：梁炳文编

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>

## <<实用板金冲压工艺图集>>

### 内容概要

实用板金冲压工艺图集是从二十多年来国内外的资料中精选而成。

从板金冲压的工艺性和制定冲压成形方案，到选定最经济实用的模具和成形装置的形式等，都是属于先进工艺和技术窍门之类的资料。

既列举了同种

类型的零件由于产量和质量要求不同可供选用的各种成形方法，又列举了一种设备可用来加工的各种板金冲压件。

生产单位可根据现有人力、设备和加工对象，从中选取最适用的加工方法。

本书以原理图表示为主，少量

的文字说明为辅，对从事板金冲压的工人、技术员及大专院校师生都有一定的参考价值。

## <<实用钣金冲压工艺图集>>

### 书籍目录

#### 目录

#### 1 钣金件设计工艺性

- 1.1 冲裁件工艺性
- 1.2 弯曲件工艺性
- 1.3 零件设计的改进
- 1.4 零件设计问题

#### 2 冲裁

- 2.1 排样
- 2.2 裁件修边
- 2.3 冲裁技巧
- 2.4 角铁裁缺口模
- 2.5 橡皮冲裁
- 2.6 冲切模
- 2.7 简易冲裁装置
- 2.8 精密冲裁

#### 3 剪裁

- 3.1 条料截断模
- 3.2 通用裁圆角模
- 3.3 棒料截断模
- 3.4 截线材方法
- 3.5 管材截断方法
- 3.6 型材截断模
- 3.7 杂项

#### 4 冲孔和冲槽

- 4.1 型材冲孔模
- 4.2 冲孔刮边
- 4.3 厚板冲孔
- 4.4 管壁冲孔
- 4.5 管壁冲槽
- 4.6 板件冲槽模
- 4.7 斜楔冲孔模
- 4.8 橡皮冲孔模
- 4.9 非金属材料开孔
- 4.10 百叶窗切口模
- 4.11 杂项

#### 5 筒形件的冲孔、切槽与成形

- 5.1 在筒侧冲孔的模具
- 5.2 端头开槽模
- 5.3 底部冲孔模
- 5.4 筒形件侧壁与底部成形

#### 6 弯曲

- 6.1 弯曲件设计优劣比较
- 6.2 单角弯曲
- 6.3 压弯
- 6.4 U形件弯曲模

<<实用钣金冲压工艺图集>>

- 6.5Z形件弯曲模
- 6.6摆动弯曲模
- 6.7斜楔模
- 6.8半封闭与封闭件的弯曲
- 6.9双工位弯曲模
- 6.10舌片
- 6.11卷边
- 6.12聚胺脂弯曲模
- 6.13滚弯
- 6.14弯角校正与回弹的抵消和消除
- 6.15扳弯
- 6.16波纹板成形
- 6.17使工件有几个方向弯曲的模具
- 6.18简易弯板工装
- 6.19弯板技巧
- 6.20棒和线材的弯曲
- 7 管子弯曲与成形
- 7.1管子弯曲
- 7.2管材成形
- 8 压延
- 8.1压延与反压延
- 8.2变薄压延
- 8.3半硬模压延
- 8.4锥形件压延
- 8.5压延技巧
- 8.6多道压延工序
- 9 旋压与旋薄
- 9.1旋压
- 9.2旋薄与变薄压延的结合
- 10 翻边
- 11 缩口与扩口
- 11.1缩口
- 11.2缩颈
- 11.3加热缩口
- 11.4加热封口
- 11.5缩孔
- 11.6扩口
- 12 胀形
- 12.1硬模胀形
- 12.2液压胀形
- 12.3橡胶胀形
- 13 成形
- 13.1液压成形
- 13.2波纹管液压成形
- 13.3拉形
- 13.4橡皮成形
- 13.5成形技巧

<<实用板金冲压工艺图集>>

- 14 高能率成形
  - 14.1 高速锤成形
  - 14.2 爆炸成形
  - 14.3 液电成形
- 15 修边
  - 15.1 平板件修边
  - 15.2 成形件修边
  - 15.3 旋轮修边装置
  - 15.4 切底装置
- 16 复合模
  - 16.1 冲裁复合模
  - 16.2 冲裁弯曲复合模
  - 16.3 冲裁压延复合模
  - 16.4 压延冲孔复合模
  - 16.5 多工序复合模
- 17 连续模与多工序成形
  - 17.1 平板件连续冲裁模
  - 17.2 冲裁弯曲连续模与多道弯曲成形
  - 17.3 冲裁压延与多道压延连续模
- 18 体积成形
  - 18.1 挤压与变薄压延
  - 18.2 各种墩压成形
- 19 装配工艺
  - 19.1 板件与板件间的连接
  - 19.2 板件与硬件的连接
  - 19.3 铆接
  - 19.4 其他冲压装配方法
- 20 模具制造与构造
  - 20.1 模具制造
  - 20.2 凸模和凹模修理方法
  - 20.3 精调间隙方法
  - 20.4 模具零件水平运动机构
  - 20.5 橡胶在模具中的应用
  - 20.6 组合模
  - 20.7 模具元件
  - 20.8 导板
  - 20.9 凸模安装
  - 20.10 其他模具元件
  - 20.11 快更换凸模与凹模
  - 20.12 保持常数弹簧压边力的装置
  - 20.13 成组冲孔用模板与模座
  - 20.14 通用模
  - 20.15 模具设计技巧
- 21 定位和挡料装置
  - 21.1 定位装置
  - 21.2 可调导板和导销
  - 21.3 挡料装置

## <<实用板金冲压工艺图集>>

- 22 进料与出件装置
  - 22.1大板送进装置
  - 22.2卷料和条料爪钩式送料装置
  - 22.3其他送料装置
  - 22.4线和棒材送进装置
  - 22.5储料匣送料装置
  - 22.6转盘送半成品装置
  - 22.7其他送半成品的装置
  - 22.8卸料装置
  - 22.9排冲裁废料措施
  - 22.10推件装置
  - 22.11顶件装置
  - 22.12抬件装置
  - 22.13吹风落件装置
  - 22.14托板和传送带出件装置
  - 22.15落料孔与槽
  - 22.16冲裁件储存装置
  - 22.17流料槽
- 23 机床与通用工装
  - 23.1气动压床
  - 23.2缓冲器与压边装置
  - 23.3安全与故障检示装置
  - 23.4其他工装
- 24 模具装运与调整装备
  - 24.1模具装卸车
  - 24.2模具装卸方法
- 25 钳工与调试等用具
  - 25.1划线工具
  - 25.2压边机构
  - 25.3冲眼和打号工具
  - 25.4通用压铁和夹具
  - 25.5拆卸和排除断茬用的工具与方法
  - 25.6捡细薄件用工具
- 26 代用装备
  - 26.1钻床的使用
  - 26.2车床的使用
  - 26.3其他机床和装置的使用
- 27 润滑
- 28 线图
  - 28.1求旋转体压延件毛料半径的线图
  - 28.2求杯形和凸缘杯形件压延系数用的线图
  - 28.3给定压延系数 $m$ 时零件尺寸之间的关系

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>