第一图书网, tushu007.com

<<冲压加工质量控制与故障检修>>

图书基本信息

书名：<<冲压加工质量控制与故障检修>>

13位ISBN编号：9787111211914

10位ISBN编号：711121191X

出版时间：2007-5

出版时间：机械工业出版社

作者：彭建声

页数：375

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

内容概要

本书共分十章。
前六章主要对冲裁、弯曲、拉深、成形等冷冲压生产工序的制品成形方式及产品质量控制具体措施以及在冲压成形过程中制品出现的质量缺陷原因和补救方法做了具体分析和介绍。
后四章则对冲模在制造中的质量保证及在冲压操作过程中冲压设备与冲压模具常出现的故障如何排除以及冲压安全事故的预防做了详细说明，并结合国内外冲压企业和多年来现场实践经验提出了具体检修方法和解决措施。
本书简明实用，是一部技术性、实用性较强的科技读物。
主要可供冲压现场操作的技术工人、技术人员及有关技术院校相关专业师生学习、使用。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压加工质量控制与故障检修>>

书籍目录

前言　第一章　冲压加工基础知识　一、冲压加工的特点　二、冲压加工的生产要素　(一)冲压用原材料　(二)冲压用模具　(三)冲压用压力设备　三、冲压加工基本生产工序　(一)分离工序　(二)成形工序　四、冲压加工的要求　(一)冲压件的质量要求　(二)冲压件的质量检查　(三)冲压故障的控制与检修第二章　冲裁与冲裁质量控制　一、零件的冲裁方法　(一)零件的冲裁成形过程　(二)冲裁用冲模结构形式　(三)冲裁主要工艺参数的确定　(四)冲裁加工操作要点　二、冲裁质量要求及检查　(一)冲裁件质量要求　(二)冲裁件检查方法　三、冲裁质量控制　(一)断面质量控制　(二)形状及尺寸精度的控制　(三)零件直线度的控制　四、冲裁质量缺陷及解决办法　(一)冲裁件外形缺损　(二)冲件孔部破裂或变形　(三)冲件有凹形圆弧面　(四)孔与外形位置变化　(五)冲裁产生较大毛刺　(六)冲件断面粗糙　(七)冲裁凸、凹模磨损严重第三章　精冲与精冲质量控制　一、零件的精冲方法　(一)零件的精冲工艺过程　(二)精冲模结构形式及特征　(三)工艺参数的确定　(四)精冲加工操作要点　二、精冲的质量要求与检测　(一)尺寸精度要求　(二)剪切面质量要求　(三)剪切面的垂直度与平面度　(四)塌角与毛刺　三、精冲质量控制　(一)形状与尺寸精度的控制　(二)剪切断面质量控制　(三)表面质量控制　四、精冲缺陷与解决措施　(一)形状与尺寸精度超差　(二)零件出现毛刺过多　(三)制件塌角太大　(四)剪切断面粗糙　(五)制品工作断面被撕裂　(六)制件表层剥落　(七)剪切面产生锥形　(八)制品弯曲或扭曲　(九)模具磨损严重，寿命较短第四章　弯曲与弯曲质量控制　一、零件的弯曲方法　(一)零件的弯曲过程　(二)弯曲用模具结构　(三)弯曲主要工艺参数确定　(四)弯曲工艺操作要点　二、弯曲质量要求及检测　(一)弯曲质量要求　(二)弯曲件质量检测　三、弯曲质量控制　(一)弯曲回弹的控制……第五章　拉深与拉深质量控制第六章　成形及成形质量控制第七章　冲模制造中的质量控制第八章　冲压加工过程中的故障检修第九章　冲模故障的检修第十章　冲压生产安全事故的防范参考文献

编辑推荐

本书共分十章。
前六章主要对冲裁、弯曲、拉深、成形等冷冲压生产工序的制品成形方式及产品质量控制具体措施以及在冲压成形过程中制品出现的质量缺陷原因和补救方法做了具体分析和介绍。
后四章则对冲模在制造中的质量保证及在冲压操作过程中冲压设备与冲压模具常出现的故障如何排除以及冲压安全事故的预防做了详细说明，并结合国内外冲压企业和多年来现场实践经验提出了具体检修方法和解决措施。
本书简明实用，是一部技术性、实用性较强的科技读物。
主要可供冲压现场操作的技术工人、技术人员及有关技术院校相关专业师生学习、使用。

第一图书网, tushu007.com

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