

<<冲压成型技术禁忌>>

图书基本信息

书名：<<冲压成型技术禁忌>>

13位ISBN编号：9787111234524

10位ISBN编号：7111234529

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：罗云华 编

页数：411

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>

## <<冲压成型技术禁忌>>

### 内容概要

板料冲压成形性、板料供货及使用中的禁忌；板料下料、管材与型材下料的禁忌；冲裁工艺的禁忌，冲裁模设计、冲裁工艺操作及质量控制的禁忌；弯曲工艺、弯曲模设计的禁忌；拉深工艺的禁忌，拉深模设计的禁忌；胀形成形、翻边成形、旋压成形及厚板冲压成形的禁忌；橡胶成形、超塑性成形及爆炸成形的禁忌，电磁成形、液压成形、拉形成形的禁忌；冲压工艺过程设计、冲模设计的禁忌；冲模制造方法、冲模零件加工、冲模装配与检测、冲模零件选材及热处理、冲模安装与使用的禁忌；冲压机械化与自动化的禁忌；冲压安全技术的禁忌。

《冲压成型技术禁忌》特点是突出使用，内容具有较强的代表性，图文并茂，讲解全面、详细，实用性较强。

## &lt;&lt;冲压成型技术禁忌&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 冲压原材料使用的禁忌1.1 板料冲压成形性的禁忌1.1.1 板料性能指标选用中的禁忌1.1.2 板料冶金组织选用中的禁忌1.2 板料供货及使用中的禁忌1.2.1 板料供货技术条件的禁忌1.2.2 板料使用过程中的禁忌第2章 下料工序的禁忌2.1 板料下料的禁忌2.1.1 剪板下料的禁忌2.1.2 卷板开料的禁忌2.2 管材与型材下料的禁忌2.2.1 管材下料的禁忌2.2.2 型材下料的禁忌第3章 冲裁工序的禁忌3.1 冲裁工艺的禁忌3.1.1 普通冲裁的禁忌3.1.2 精密冲裁的禁忌3.1.3 其他冲裁的禁忌3.2 冲裁模设计的禁忌3.2.1 冲裁模结构设计的禁忌3.2.2 冲裁模主要零件设计的禁忌3.2.3 其他零件设计的禁忌3.3 冲裁工艺操作及质量控制的禁忌3.3.1 冲裁工艺操作的禁忌3.3.2 冲裁件质量控制的禁忌第4章 弯曲工序的禁忌4.1 弯曲工艺的禁忌4.1.1 宽板弯曲的禁忌4.1.2 管材与型材弯曲的禁忌4.2 弯曲模设计的禁忌4.2.1 弯曲模结构设计的禁忌4.2.2 弯曲模主要零件设计的禁忌第5章 拉深工序的禁忌5.1 拉深工艺的禁忌5.1.1 圆筒件拉深的禁忌5.1.2 带法兰零件拉深的禁忌5.1.3 带料连续拉深的禁忌5.1.4 盒形件拉深的禁忌5.1.5 曲面零件拉深的禁忌5.1.6 不锈钢拉深的禁忌5.2 拉深模设计的禁忌5.2.1 拉深模结构设计的禁忌5.2.2 拉深模主要零件设计的禁忌第6章 成形工序的禁忌6.1 胀形成形的禁忌6.1.1 胀形工艺性的禁忌6.1.2 胀形工艺的禁忌6.2 翻边成形的禁忌6.2.1 圆孔翻边的禁忌6.2.2 曲边翻边的禁忌6.2.3 卷边的禁忌6.3 旋压成形的禁忌6.3.1 旋压工艺性的禁忌6.3.2 普通旋压工艺的禁忌6.3.3 变薄旋压工艺的禁忌6.4 厚板冲压成形的禁忌6.4.1 厚板冲压成形工艺的禁忌6.4.2 封头类零件冲压成形的禁忌6.5 管成形的禁忌6.5.1 扩口成形的禁忌第7章 特种冲压成形工艺的禁忌第8章 冲压工艺过程设计及冲模设计的禁忌第9章 冲模制造的禁忌第10章 冲压自动化与冲压安全技术的禁忌参考文献

## &lt;&lt;冲压成型技术禁忌&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 冲压原材料使用的禁忌      1.1 板料冲压成形性的禁忌      1.1.1 板料性能指标选用中的禁忌

1.分离工序中原材料选用的禁忌      (1) 冲裁工序不宜使用脆性材料      冲裁是基本冲压工序之一，在实际生产中应用很普遍。

进行图1-1a所示的冲裁时，板料应具有足够的塑性，冲裁时板料不开裂，且板料的硬度一般应低于冲裁凸模及凹模的硬度。

具有不同塑性、硬度的板材，冲裁后所得制件的质量与对模具的磨损程度是不一样的。

塑性差、硬度大的材料（如高碳钢、合金钢）冲裁后质量不好，断面粗糙，冲裁力大，对模具的磨损程度大，厚板冲裁尤为严重。

脆性材料（如磷青铜、有机玻璃等），在冲裁后易产生撕裂破碎现象，其切断面呈阶梯齿状，塑性好、软质材料（如纯铝、黄铜、低碳钢）具有良好的冲裁性能，冲裁后可以获得断面光滑和倾斜度很小的制件。

图1-1b示出不同材料的应力应变图。

(2) 精冲不宜使用塑性差的材料      精冲不同于普通裁，采用如图1-2所示的强力拉板式精冲，变形区内金属处于三向压应力状态，材料的塑性变形能力提高，抑制了材料的撕裂和微细裂纹的产生与扩展，因而冲出的断面光亮平直，光亮带占切断面90%以上，因此，精冲件具有很好的尺寸精度和较低的表面粗糙度。

精冲件的材料对精冲质量影响很大，精冲材料不宜使用塑性差的材料，而应使用性较好的材料（如精神适应性级别为1级的材料），这样才能获得最好的精冲效果。

## <<冲压成型技术禁忌>>

### 编辑推荐

本书可供从事冲压行业的操作人员和工程技术人员使用，也可作为相关专业师生的参考书。

<<冲压成型技术禁忌>>

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>