

<<冷冲模制造与修理>>

图书基本信息

书名：<<冷冲模制造与修理>>

13位ISBN编号：9787111248101

10位ISBN编号：7111248104

出版时间：2008-10

出版时间：彭建声、秦晓刚 机械工业出版社 (2008-10出版)

作者：彭建声，秦晓刚 著

页数：595

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>

<<冷冲模制造与修理>>

前言

冷冲模是冷冲压生产中必不可少的主要工艺装备。

采用冷冲模生产零部件，具有高效、节材、成本低、保证质量等一系列优点，是当代金属加工领域中的重要手段和发展方向。

许多现代工业的发展和技术水平的提高，在很大程度上取决于冲模制造的水平。

因此，冷冲模的生产技术已成为国民经济的基础工业技术之一。

为了提高冷冲模制造和修理的技术水平，使其更好地为生产服务，我们经过广泛的调查研究，并结合多年的工作实践和体会，将冲模制造与修理的有关技术加以总结，编写成本书。

本书前两版出版以后，受到了广大读者的欢迎，先后重印了12次。

在出版发行的过程中，收到了很多读者的来函和网上评论，对本书给予了充分肯定，并提出了很多宝贵意见和修改建议，在此表示衷心的感谢！

由于技术的不断发展，新工艺、新技术不断涌现，深感原版某些技术已经过时、落后，跟不上现代工业发展的需求。

故在出版社的大力支持及协助下，根据广大读者的建议和要求，对本书进行了重新编写和修订。

<<冷冲模制造与修理>>

内容概要

本书较全面、系统地介绍了各类冷冲模的零件加工、装配、安装调试、维护保养、修理及经营管理等方面的基本知识，并着重叙述了各类冲模的制造与修理中各工序的加工方法及其工艺要点，总结了具有一般机、电加工设备的中、小型模具制造、修理企业的制模、修模经验和管理方法。

《冷冲模制造与修理》内容丰富，图文并茂，通俗易懂，技术合理，先进实用，很适于从事冷冲模制造与修理的工人、工程技术人员及相关专业的大中专技术院校的师生学习、参考。

<<冷冲模制造与修理>>

书籍目录

前言第一章 冷冲模制造技术基础一、冲模的类型及成形特征二、冲模的结构形式三、冲模零件的分类及作用四、冲模的生产过程及制造特点五、冲模制造的工艺方法六、冲模生产制造的基本要求第二章 冷冲模制造工艺规程制订一、工艺规程的作用与制订原则二、工艺规程的主要内容三、工艺规程中工艺指标的控制四、工艺规程的编制方法五、工艺文件的编写及应用第三章 冷冲模常用材料及坯料制备一、冲模常用材料的准备二、冲模零件坯料的类型及选用三、铸件坯料的制备四、锻件坯料的制备五、型材坯料的制备六、坯料制备工艺方法第四章 冷冲模零件的机械加工一、零件机械加工基本要求二、零件采用通用机床加工三、零件孔及孔系加工四、零件螺纹孔的攻制五、零件的光整加工六、零件的钳工整修加工第五章 冷冲模零件数控机床加工一、数控机床的结构与编程基础二、数控铣削加工三、数控磨削加工四、数控加工中心机床加工第六章 冷冲模零件的硬化处理一、冲模零件的硬度要求二、冲模零件普通热处理淬硬方法三、冲模零件的化学热处理四、冲模零件表面硬化技术第七章 冷冲模零件的电加工技术一、电火花成形加工二、电火花线切割加工三、电解磨削加工第八章 冷冲模零部件加工工艺一、模架加工工艺二、凸、凹模加工工艺三、卸料板加工工艺四、凸、凹模固定板加工工艺五、定位零件加工工艺六、凸、凹模垫板加工工艺第九章 冷冲模零件加工质量的检测一、冲模零件检测技术基础二、冲模零件加工精度检测三、冲模零件表面质量检测四、冲模零件内在质量检测五、冲模零件检测新技术的开发与应用第十章 冷冲模的装配、调试与验收一、冲模装配与调试的要求和内容二、冲模凸、凹模在固定板上的安装与固定三、冲模凸、凹模间隙在装配时的控制四、冲模紧固用螺孔与销孔的配作加工五、冲裁模的装配与调试六、弯曲模的装配与调试七、拉深模的装配与调试八、成形模的装配与调试九、冷挤压模的装配与调试十、覆盖件冲模的制造与调试十一、冷冲模的验收方法第十一章 冷冲模的维护与修理一、冲模的维护保养方法二、冲模维修工作的组织三、冲模维修的原因及方法四、冲模零件的修复五、冲裁类冲模的检修六、变形类冲模的检修七、冷挤压及多工位连续模的检修八、提高冲模耐用度的工艺措施第十二章 冷冲模制造加工技术的开发与应用一、加快计算机制模技术的研发二、完善简易经济冲模的制造技术三、开拓耐用型长寿冲模的使用四、提高精密冲模制造技术水平五、加速快速制模技术的开发六、应用与开发冲模零件高速精密加工技术七、研究开发冲模表面处理技术八、拓展冲压设备与模具的生产自动化程度第十三章 冷冲模制造生产经营管理一、冲模生产制造过程及生产经营管理内容二、冲模的订货与销售管理三、冲模制造中的技术管理四、冲模制造的物资供应管理五、冲模制造生产管理六、冲模制造质量管理七、冲模的管理方法八、冲模制造先进管理模式的应用与开发参考文献

<<冷冲模制造与修理>>

章节摘录

第一章 冷冲模制造技术基础六、冲模生产制造的基本要求冷冲模生产的基本要求，主要包括两方面：一方面是要保证冲模制造工艺过程的基本要求；另一方面则是要保证制出的冲模在质量和使用方面的要求。

(一) 冲模制造工艺过程的基本要求冲模制造工艺过程中，应满足以下基本要求：1) 要保证模具的质量。

要保证模具质量是指在正常生产条件下，按工艺过程所加工的模具零件，应能达到图样所规定的全部精度和表面质量要求，并且通过装配后，应能批量生产出合格的制品零件来。

其模具的质量，一般情况下是由工艺规程的合理性、机床加工精度和先进程度及操作者技术水平来决定的。

2) 要保证模具的制造周期。

冲模的制造周期，是指在规定的日期内，将模具制造加工完毕。

模具制造周期的长短，反映了冲模生产技术和组织管理水平。

为此，在制造冲模时，应力求缩短成形加工工艺路线，制订合理的加工工序，编制科学的工艺标准，经济合理地使用设备，力求变单件生产为批量多件生产，采用和推行“成组加工工艺”以缩短模具生产周期。

为了缩短周期，在模具设计时，应尽量采用计算机辅助设计(CAD)，在制造时采用计算机辅助制造(CAM)。

3) 要保证模具使用寿命。

模具使用寿命是指模具在使用过程中的耐用程度，一般生产的制品越多，则标志着模具的寿命越长。

在模具生产过程中，要提高模具寿命是一个综合性问题。

除了正确选用模具钢材外，还应在模具设计结构、制造方法、测试设备、热处理工艺、模具使用时的润滑条件、冷却方式以及模具使用设备的精度等方面综合给予改进和提高。

4) 要保证模具的精度。

模具精度可分为零件所需的精度(即成形零件的精度)和发挥模具效能所需的精度。

如各零件装配以后的平行度、垂直度、定位及导向配合等精度都是为了发挥模具效能所需的精度。

一般说来，加工精度受到加工方法、加工自身精度的限制。

通常所讲的模具精度，是指成形零件的尺寸精度，如冲模的凸、凹模精度。

对于大批量生产用的模具，对其精度要求是：一方面要求前后不同模生产出的制品可以互换，另一方面模具本身的成形零件如有损坏，也要求可以互换。

<<冷冲模制造与修理>>

编辑推荐

《冷冲模制造与修理》由机械工业出版社出版。

<<冷冲模制造与修理>>

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>