

<<冲压加工质量控制应用技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压加工质量控制应用技术>>

13位ISBN编号：9787111350286

10位ISBN编号：7111350286

出版时间：2011-8

出版时间：机械工业出版社

作者：钟翔山^等

页数：369

字数：490000

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>

<<冲压加工质量控制应用技术>>

内容概要

本书围绕冲压加工质量控制这一命题，从全面质量管理的系统观点出发，对影响冲压加工质量的“人、机、料、法、环、测”六个方面的各种因素进行了深入的分析与探讨，详细介绍了冲压用原材料的质量控制与管理、冲压件的检测、加工环境的要求及管理、冲压加工各工序的工艺流程、操作要点及其质量控制措施，以及冲模设计与制造、冲压加工工艺和加工过程的技术应用与质量控制等内容。

在编写过程中，注重冲压加工应用技术与质量控制管理的交会与融合，使该书既是冲压工程技术人员制订加工工艺，进行模具设计与制造，控制并保证冲压件加工质量时的良师益友，又是管理人员、操作工人预防和治理冲压件质量缺陷，保证安全、正确生产，实现质量控制从事后把关向事前优化的转化与提升的一方良药。

本书内容详尽实用，结构清晰明了，既可供从事冲压工艺及模具设计工作的工程技术人员、管理人员和工人使用，也可作为大专院校机电专业和模具设计与制造专业师生的参考书。

<<冲压加工质量控制应用技术>>

书籍目录

前言

第1章 冲压加工质量控制基础

1.1 冲压加工基础知识

1.1.1 冲压加工的特点

1.1.2 冲压加工的主要类型

1.1.3 冲压加工的生产要素

1.2 冲压件的质量要求

1.3 冲压件的质量检查

1.4 质量管理及ISO9000质量标准

1.4.1 质量管理

1.4.2 ISO9000质量标准

1.5 冲压加工质量控制的方法与内容

1.5.1 冲压加工质量控制的方法

1.5.2 冲压加工质量控制的内容

第2章 冲压原材料及下料加工的质量控制

2.1 冲压用原材料的要求

2.2 原材料的质量控制

2.2.1 原材料采购入库前的质量控制

2.2.2 原材料入库储存及生产加工过程的质量控制

2.3 下料加工的方法

2.3.1 斜剪和平剪

2.3.2 振动剪和滚剪

2.3.3 其他下料加工方法

2.4 下料加工的操作要点

2.5 下料加工的注意事项

2.6 下料作业中的常见问题

2.7 下料加工的质量检测

2.8 下料加工的质量缺陷及对策

第3章 冲裁加工的质量控制

3.1 冲裁加工的工艺过程

3.1.1 冲裁过程分析

3.1.2 冲裁加工工艺参数的确定

3.2 冲裁模的结构形式

3.2.1 金属冲裁模的结构

3.2.2 非金属冲裁模的结构

3.3 冲裁加工的操作要点

3.3.1 冲压操作规程

3.3.2 冲裁操作安全要点

3.3.3 冲裁模的安装方法

3.4 冲裁加工的注意事项

3.5 冲裁作业常见问题分析

3.6 冲裁件的质量要求

3.7 冲裁件质量的影响因素及控制

3.7.1 冲裁件质量的影响因素

3.7.2 冲裁件质量的控制

<<冲压加工质量控制应用技术>>

3.8冲裁件质量的检测

3.9冲裁加工的质量缺陷及对策

第4章精冲加工的质量控制

4.1精冲加工的工艺过程

4.1.1精冲过程分析

4.1.2精冲加工工艺参数的确定

4.2精冲模的结构形式

4.3精冲加工的操作要点

4.4精冲加工的注意事项

4.5精冲作业常见问题分析

4.6精冲件的质量要求

4.7精冲件质量的检测

4.8精冲件质量的影响因素及控制

4.8.1精冲件质量的影响因素

4.8.2精冲件质量的控制

4.9精冲加工的质量缺陷及对策

第5章弯曲加工的质量控制

5.1弯曲加工的工艺过程

5.1.1弯曲过程分析

5.1.2弯曲加工工艺参数的确定

5.2弯曲模的结构形式

5.3弯曲加工的操作要点

5.3.1弯曲模的安装方法

5.3.2弯曲模的调整要点

5.4弯曲加工的注意事项

5.5弯曲件的质量要求及质量检测

5.6弯曲件质量的影响因素及其控制

5.6.1弯曲件质量的影响因素

5.6.2弯曲件质量的控制

5.7弯曲加工缺陷的预防和补救措施

5.7.1弯曲回弹缺陷的预防和补救措施

5.7.2弯曲裂纹的预防和补救措施

5.8弯曲加工质量缺陷原因分析及对策

第6章拉深加工的质量控制

6.1拉深加工的工艺过程

6.1.1拉深加工过程分析

6.1.2拉深加工工艺参数的确定

6.2拉深模的结构形式

6.3拉深加工的操作要点

6.3.1拉深模的安装方法

6.3.2拉深模的调整要点

6.4拉深加工的注意事项

6.5拉深件的质量要求及其检测

6.6拉深件质量的影响因素及其控制

6.6.1拉深件质量的影响因素

6.6.2拉深件质量的控制

6.7拉深件加工缺陷的预防和补救

<<冲压加工质量控制应用技术>>

- 6.7.1拉深缺陷的预防及控制措施
- 6.7.2拉深缺陷的补救措施
- 6.8拉深加工质量缺陷的原因分析及对策
- 第7章成形加工的质量控制
 - 7.1翻边加工的质量控制
 - 7.1.1翻边加工的工艺过程
 - 7.1.2翻边模的结构形式
 - 7.1.3翻边质量的控制方法
 - 7.2胀形加工的质量控制
 - 7.2.1胀形加工的工艺过程
 - 7.2.2胀形模的结构形式
 - 7.2.3胀形质量的控制方法
 - 7.3缩口与扩口加工的质量控制
 - 7.3.1缩口与扩口加工的工艺过程
 - 7.3.2缩口模与扩口模的结构形式
 - 7.3.3缩口与扩口的质量控制方法
 - 7.4冷挤压加工的质量控制
 - 7.4.1冷挤压加工的工艺过程
 - 7.4.2冷挤压模的结构形式
 - 7.4.3冷挤压质量控制方法
 - 7.5校平与整形加工的质量控制
 - 7.5.1校平与整形加工
 - 7.5.2校平与整形加工的正确使用
- 第8章采用复合模及级进模加工的质量控制
 - 8.1复合模加工的特点
 - 8.2复合模的种类及结构形式
 - 8.3采用复合模加工的质量控制
 - 8.3.1复合模设计制造的特点
 - 8.3.2复合模加工的质量控制
 - 8.4级进模加工的特点
 - 8.5级进模的种类及结构形式
 - 8.6采用级进模加工的质量控制
 - 8.6.1级进模设计制造的特点
 - 8.6.2级进模设计制造注意事项
 - 8.6.3级进模加工的缺陷控制
- 第9章加工工艺及模具设计的质量控制
 - 9.1冲压件设计质量的控制
 - 9.1.1冲压件设计质量控制的内容
 - 9.1.2冲压件设计质量控制的途径
 - 9.2加工工艺方案的质量控制
 - 9.2.1加工工艺规程编制的原则及方法
 - 9.2.2加工工艺规程编制质量的控制途径
 - 9.3模具结构设计的质量控制
 - 9.3.1模具结构设计的原则
 - 9.3.2模具结构设计质量的控制内容
 - 9.3.3模具结构设计质量的控制途径
 - 9.4冲模安装与使用的质量控制

<<冲压加工质量控制应用技术>>

- 9.5 典型下料件的加工质量控制
 - 9.5.1 棒料下料的质量控制
 - 9.5.2 型材下料的质量控制
 - 9.5.3 管料下料的质量控制
- 9.6 典型冲裁加工件的质量控制
 - 9.6.1 冲裁模工作零件的设计控制
 - 9.6.2 深孔加工件的质量控制
 - 9.6.3 管壁冲孔的质量控制
- 9.7 典型精冲加工件的质量控制
 - 9.7.1 小型精冲件的质量控制
 - 9.7.2 精度较高件的质量控制
- 9.8 典型弯曲加工件的质量控制
 - 9.8.1 要求较高弯曲件的质量控制
 - 9.8.2 管料弯曲件的质量控制
- 9.9 典型拉深加工件的质量控制
 - 9.9.1 半球形件拉深的质量控制
 - 9.9.2 抛物线形件拉深的质量控制
- 9.10 典型成形加工件的质量控制
 - 9.10.1 管料翻边件的质量控制
 - 9.10.2 管料扩口件的质量控制
- 9.11 典型采用复合模加工件的质量控制
 - 9.11.1 冲孔落料复合件的质量控制
 - 9.11.2 落料拉深复合件的质量控制
 - 9.11.3 落料拉深冲孔复合件的质量控制
- 9.12 典型采用级进模加工件的质量控制
 - 9.12.1 采用冲裁级进模加工件的质量控制
 - 9.12.2 采用弯曲级进模加工件的质量控制
 - 9.12.3 采用连续拉深级进模加工件的质量控制
- 第10章 冲模制造的质量控制
 - 10.1 冲模制造的基本要求
 - 10.2 冲模制造质量控制的内容
 - 10.3 冲模坯料的质量控制
 - 10.3.1 轧制钢材的质量控制
 - 10.3.2 铸件的质量控制
 - 10.3.3 锻件的质量控制
 - 10.4 冲模零件加工质量的控制
 - 10.5 冲模零件热处理质量的控制
 - 10.5.1 常用模具材料的热处理规范
 - 10.5.2 模具零件热处理的质量检验
 - 10.5.3 模具零件热处理缺陷的预防及补救措施
 - 10.6 模架加工的质量控制与检测
 - 10.6.1 模架加工质量的控制
 - 10.6.2 模架加工质量的检测
 - 10.6.3 模架的正确选用
 - 10.7 冲模装配质量的控制
 - 10.7.1 冲模装配的工艺流程与方法
 - 10.7.2 冲模装配质量的控制

<<冲压加工质量控制应用技术>>

- 10.7.3 各类冲模的装配调试要点
- 10.8 冲模验收的质量控制
- 第11章 冲压加工过程的质量控制
 - 11.1 冲压加工的生产现场管理
 - 11.1.1 冲压生产现场的要求
 - 11.1.2 冲压加工的安全管理
 - 11.1.3 生产现场的管理方法
 - 11.2 冲压生产的综合管理
 - 11.2.1 冲压作业计划管理
 - 11.2.2 人员素质的控制
 - 11.2.3 生产现场工艺管理
 - 11.2.4 冲压件检验制度
 - 11.3 冲压加工装备的质量控制
 - 11.3.1 冲模及检测量具的质量控制
 - 11.3.2 设备、仪表的质量控制
 - 11.3.3 压力机的维护保养
 - 11.4 冲压操作中的故障处理
 - 11.5 冲模生产过程中的质量控制
 - 11.5.1 冲模搬运及起吊的安全操作
 - 11.5.2 冲模使用状态的质量控制
 - 11.5.3 冲模储存的安全操作
 - 11.5.4 冲模的修理
 - 11.6 冲压件废次品的监控及处理
 - 11.7 质量的信息反馈及改进
- 附录
 - 附录A 冲压常用材料的力学性能
 - 附录B 冲压常用材料的规格尺寸
 - 附录C 冲压件未注公差尺寸极限偏差
 - 附录D 冲压件未注形位公差数值
 - 附录E 常用冲压设备的规格
 - 附录F 冲模零件的材料和热处理硬度
 - 附录G 冲模零件常用公差、配合及表面粗糙度
- 参考文献

<<冲压加工质量控制应用技术>>

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>