

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

13位ISBN编号：9787111372738

10位ISBN编号：7111372735

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：李雅 编

页数：132

字数：212000

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>

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

内容概要

本书系统阐述了汽车覆盖件冲压成形技术。
全书共分7章，第1章介绍了覆盖件冲压成形的特点和材料等。
第2章针对拉深、修边、胀形、翻边等冲压基本工序进行成形工艺设计分析。
第3~5章分别介绍了拉深模、修边模、翻边模的设计。
第6章介绍了汽车覆盖件模具的制造和调整。
第7章列举了几个典型汽车覆盖件的冲压工艺过程和模具基本结构。

本书可作为高职高专院校模具设计与制造、锻压、汽车类等专业的教材或参考用书，也可供锻压、汽车及相关行业的工程技术人员使用

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

书籍目录

前言

第1章 概述

- 1.1 汽车覆盖件冲压成形特点
 - 1.1.1 汽车覆盖件的质量要求
 - 1.1.2 汽车覆盖件的结构特点
 - 1.1.3 汽车覆盖件的成形特点
- 1.2 模型
 - 1.2.1 实体模型
 - 1.2.2 数学模型
- 1.3 汽车覆盖件材料

第2章 汽车覆盖件冲压工艺设计

- 2.1 工艺设计基础
- 2.2 工艺设计
 - 2.2.1 工艺设计需要研究的主要问题
 - 2.2.2 加工工艺和工序设计的基本原则
 - 2.2.3 工艺方案
- 2.3 汽车覆盖件拉深工艺设计
 - 2.3.1 拉深工艺特点
 - 2.3.2 拉深方向的设计
 - 2.3.3 压料面的设计
 - 2.3.4 工艺补充部分的设计
 - 2.3.5 拉深筋的作用、种类及设计
 - 2.3.6 工艺孔和工艺切口的设计
- 2.4 汽车覆盖件修边及冲孔工艺设计
 - 2.4.1 修边方向
 - 2.4.2 修边形式
 - 2.4.3 冲孔
- 2.5 汽车覆盖件翻边工艺设计
 - 2.5.1 翻边形式
 - 2.5.2 翻边方向
- 2.6 工艺设计实例
 - 2.6.1 翼子板工艺设计
 - 2.6.2 前门框工艺设计
 - 2.6.3 发动机盖工艺设计

第3章 拉深模设计

- 3.1 拉深模的设计要点
 - 3.1.1 小批量生产模具的设计要点
 - 3.1.2 中批量生产模具的设计要点
 - 3.1.3 大批量生产模具的设计要点
- 3.2 拉深模的典型结构
 - 3.2.1 单动拉深模
 - 3.2.2 双动拉深模
- 3.3 拉深模工作零件的结构
 - 3.3.1 凸、凹模的结构
 - 3.3.2 凸、凹模及压边圈的结构尺寸

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

3.4 拉深模的导向零件

3.4.1 单动拉深模的导向

3.4.2 双动拉深模的导向

3.5 拉深模的压边零件

3.5.1 单动拉深模的压边

3.5.2 双动拉深模的压边

3.6 拉深模的出件和退件装置

3.6.1 出件装置

3.6.2 退件装置

3.7 拉深模的限位装置及起吊装夹装置

3.7.1 限位装置

3.7.2 起吊装置

3.8 拉深模的排气孔

第4章 修边模设计

4.1 修边模的分类

4.1.1 垂直修边模

4.1.2 斜楔修边模

4.1.3 垂直斜楔修边模

4.2 修边镶块

4.2.1 结构形式

4.2.2 斜楔面垂直修边

4.2.3 立边修边刃口形状

4.2.4 修边镶块接缝

4.2.5 修边镶块的安装固定

4.3 斜楔机构

4.3.1 斜楔机构与斜楔图

4.3.2 斜楔机构的设计程序

4.3.3 斜楔机构的形状与尺寸设计

4.3.4 滑块复位方式

4.4 修边废料的处理

4.4.1 废料分块与废料刀的配置

4.4.2 修边废料刀的结构

4.5 修边冲孔模

第5章 翻边模设计

5.1 翻边模典型结构

5.1.1 翻边模的类型

5.1.2 翻边凸模的扩张结构

5.1.3 修边件翻边时的定位

5.1.4 翻边时的压料

5.1.5 翻边模的导向

5.1.6 翻边模的退件

5.1.7 翻边模典型结构示例

5.2 翻边镶件

5.2.1 翻边轮廓

5.2.2 镶件的分块

5.2.3 凸、凹模镶件尺寸

5.2.4 凸、凹模镶件的交接

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

5.2.5 凸、凹模镶件材料

第6章 汽车覆盖件冲压模具的制造与调整

6.1 汽车覆盖件冲模的制造特点

6.2 汽车覆盖件模具制造设备

6.2.1 基准面加工设备

6.2.2 型面加工设备

6.2.3 研配设备

6.2.4 打磨工具

6.2.5 测量设备

6.2.6 调试设备

6.2.7 激光切割设备

6.3 生产技术准备

6.3.1 铸件的准备

6.3.2 模型和样板的制造

6.4 拉深模的制造

6.4.1 拉深模的质量要求

6.4.2 拉深模的制造过程

6.4.3 刻模

6.4.4 研修

6.4.5 打磨抛光

6.4.6 拉深筋的安装

6.4.7 坐标孔的加工

6.5 修边冲孔模的制造

6.5.1 修边冲孔模的质量要求

6.5.2 修边模制造的生产技术准备

6.5.3 修边模的制造要点

6.6 翻边模的制造

6.6.1 翻边模的质量要求

6.6.2 翻边模的制造工艺要点

6.7 汽车覆盖件冲压模具的调整

6.7.1 调整的准备

6.7.2 冲模的安装

6.7.3 坐标孔的应用

6.7.4 拉深模的调整

6.7.5 翻边模的调整

6.7.6 落料模、修边(冲孔)模的调整

6.7.7 坯料尺寸的确定

6.7.8 调整过程的其他工作及总结

第7章 汽车覆盖件冲压成形应用实例

7.1 顶窗盖上体的冲压工艺及模具

7.1.1 顶窗盖上体的成形分析

7.1.2 顶窗盖上体的模具

7.2 前围边板的冲压工艺及模具

7.2.1 工艺分析

7.2.2 各工序的模具分析

参考文献

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

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>