

<<冲压模具制造技术问答>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具制造技术问答>>

13位ISBN编号：9787122027764

10位ISBN编号：7122027767

出版时间：2008-9

出版单位：化学工业

作者：薛啟翔

页数：425

字数：732000

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>

<<冲压模具制造技术问答>>

内容概要

本书采用问答的叙述方式，介绍了用于冲压模具制造的工艺方法和冲模装配、使用中的有关技术知识。

全书共分十二章，提出问题近500个。分别叙述了；中压模具加工工艺方法、适用加工方法选择、冲模装配、调试和使用中的技术措施、技巧等，介绍了冲模加工中的工艺管理、质量管理和安全技术管理等方面的基本知识。

本书叙述简明直观，实用性很强。可供从事冲压模具加工的技术人员和操作人员使用，也可供相关专业设计人员和大专院校师生参考。

<<冲压模具制造技术问答>>

书籍目录

第一章 冲压模具基本知识 1.什么是冷冲压？

冷冲压和热冲压有何区别？

冲压加工有何优越性？

2.冷冲压工序如何分类？

不同工序的工作性质有何不同？

3.模具生产与其他产品的生产有何区别？

其生产模式和加工工艺有何特点？

4.冲模生产过程包括哪几个阶段？

5.模具技术水平如何评价？

6.冲模加工可采用哪几种加工方法？

7.冲模加工常选用哪些加工机床？

第二章 冷冲压模具结构 一、冷冲压模具结构 1.冷冲压模具如何进行分类？

2.单工序落料模常采用哪些结构形式？

3.冲孔模的结构形式有哪几种？

4.成形件切边模常用的结构形式是什么？

5.复合冲压模具常用的结构形式有哪些？

6.连续冲裁模常用的结构有哪些？

7.山字形铁芯片冲压常选用哪几种结构的模具？

8.弯曲模具有哪些结构形式？

9.什么是精弯模？

采用什么样的结构形式？

10.通用弯曲模结构有哪些形式？

11.连续弯曲模常采用哪些结构形式？

12.拉深模的基本结构形式是什么？

13.在单动压力机上拉深时，提供和控制压边力大小的结构形式有哪些？

14.带拉深筋（槛）的拉深模结构是怎样的？

15.连续拉深模的结构形式是怎样的？

16.低熔点合金模具常采用哪些结构形式？

17.锌基合金模具常用的结构形式是什么？

18.橡胶冲压模具常用的结构有哪些？

19.冲压送料用自动送料装置有哪些常用的结构形式？

20.冲压工序件二次送料装置常用的结构形式有哪些？

21.冷挤压模具常用的结构形式是什么？

二、冲压模具零件 22.冲压模具零件如何分类？

23.冲模用定位零件如何分类？

常用的结构形式是什么？

24.冲模用推件装置的结构形式有哪几种？

第三章 模具加工工艺规程 1.什么是模具零件的工艺性？

零件的工艺性对其加工有何影响？

2.什么是模具加工工艺规程？

有何特点？

3.工艺规程编制的原则是什么？

4.模具加工工艺规程编制的依据是什么？

5.编制工艺规程一般有哪些步骤？

6.模具加工工艺规程如何分类？

<<冲压模具制造技术问答>>

7.生产企业如何对工艺规程实施管理？

第四章 冲模零件用材料和坯料准备 一、冲模零件用材料 1.冲模零件对材料有哪些要求？

2.冲模工作零件常选用哪些材料？

3.硬质合金和钢结硬质合金的性能如何？

4.硅钢片冲模的凸、凹模应选用哪些材料？

5.多工位级进模的凸、凹模选用哪些材料制作？

6.不锈钢拉深模的凸、凹模如何选用材料？

.....第五章 模具零件的机械加工第六章 冲压模具加工方法选择第七章 冲压模具的装配第八章 冲压模具在压力机上的安装第九章 冲压模具的调试和使用第十章 冲压用材料的选用第十一章 冲压模架的结构和制造方法第十二章 冲压模具生产组织管理参考文献

<<冲压模具制造技术问答>>

章节摘录

第一章 冲压模具基本知识 1.什么是冷冲压？

冷冲压和热冲压有何区别？

冲压加工有何优越性？

冷冲压加工是在常温下，利用压力机的压力，通过冲模对各种不同规格尺寸的材料进行加工，制成所需要形状和尺寸的零件。

用于冲压加工的材料有金属材料和非金属材料，金属材料包括钢板、钢带、有色金属（铜、铝及其合金等）板、带材和各类型材如角钢、槽钢等，非金属材料有纸胶板、布胶板、云母片、纸板等。冲压是先进的加工方法之一，它主要加工板料，故又称为板料冲压。

冷冲压不需要加热，也不像切削加工那样，将大量金属切成碎屑而消耗大量能量，是一种节能的加工方法。

冲压制品所用原材料是冶金厂大量生产的板材、带材，冲压加工中材料表面质量不受破坏，这是任何其他加工方法无法相比的。

热冲压是相对于冷冲压而言，如加热冲裁（红冲）、温热挤压等，是将被冲压材料加热到一定温度，降低冲压力或有利于材料塑性流动，提高材料的可变形程度。

用冲压加工方法制作零件，主要有以下优点。

生产效率高，适于大批量生产要求。

节约原材料，材料的利用率高，是其他加工方法无法相比的。

不同行业产品零件冲压加工金属材料平均利用率如下：仪表冲压件，60%～65%；电器冲压件，60%～70%；汽车冲压件，65%～80%；拖拉机冲压件，70%～82%；农业机械冲压件，85%～88%；洗衣机、电冰箱冲压件，80%～85%。

<<冲压模具制造技术问答>>

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>