

<<冲压件生产指南>>

图书基本信息

书名：<<冲压件生产指南>>

13位ISBN编号：9787122034786

10位ISBN编号：712203478X

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：秦松祥 主编

页数：297

字数：385000

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>

## <<冲压件生产指南>>

### 前言

冲压是金属塑性加工的一种基本方法。

采用冲压工艺过程生产各种板料零件，具有生产率高、尺寸精度高、重量轻、成本低并易于实现机械化和自动化等特点。

因此，冲压在现代汽车、拖拉机、电机、电器、电子仪表、日用生活用品、航天、航空以及国防工业等各个部门中均占有越来越重要的地位。

随着科学技术的不断发展，加工技术不断深化，加工精度日益提高，近年来，模具制造也得到了长足的发展，我国模具制造行业的产值已超过机床工业。

有关冲压方面的问题愈来愈为人们所关注。

国内出版的有关冲压方面的书籍不少，如有些出版社出版了不少关于冲压模具的“技术手册”、“计算手册”、“设计手册”等，但大多偏重于技术。

江苏泰州职业技术学院的秦松祥教授积多年来从事生产实践和课堂教学的经验，在掌握了大量资料的基础上，编写了这本指导生产实践的《冲压件生产指南》。

本书主要是为了满足广大工作在冲压生产第一线的技术工人、技术人员、车间班组领导的需要，用于指导现场生产。

本书写作层次分明，谋篇布局合理，不但适合自学，也能供本科和专科院校材料加工专业教学参考。

本书内容丰富，除了介绍一般冲压知识以外，还介绍了其他冲压书籍中所缺乏或不太丰富的内容。

例如关于冲压模具的修理与管理，质量控制与管理，现场工艺过程管理，生产成本和工艺的定额管理以及冲压生产安全技术等。

这些内容对于优化产品品质，提高劳动生产率和降低生产成本等都可以起到立竿见影的效果。

愿《冲压件生产指南》一书能顺利出版，愿读者喜欢这本书。

## <<冲压件生产指南>>

### 内容概要

本书以通俗易懂的文字和丰富的图表，全面介绍了冷冲压工艺与模具设计的相关知识、方法和技巧，首次讲述了冷冲压件的包装、储放与毛坯定尺管理知识，详细地阐明了冲压生产现场工艺管理、冷冲压模的维修与管理、冷冲压的生产成本与工时定额管理、冷冲压件的质量控制与管理等方面的知识。

本书可供从事冷冲压件生产的工程技术人员、管理人员、一线技术工人阅读，也可作为职业技术学院模具设计和制造相关专业的教材。

## &lt;&lt;冲压件生产指南&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 冲压件生产基础 1.1 冲压变形的理论基础 1.1.1 塑性变形的基本概念 1.1.2 塑性变形对金属组织和性能的影响 1.1.3 塑性力学基础 1.1.4 金属塑性变形的基本规律 1.1.5 冲压材料及其冲压成形性能 1.2 冲压成形技术概述 1.2.1 冲压与冲模的概念 1.2.2 冲压工序的分类 1.2.3 冲压模具分类 1.2.4 冲模设计与制造要求 1.2.5 冲压设备及其选用 1.2.6 模具的安装 1.2.7 冲压技术现状与发展方向第2章 冲裁件的生产 2.1 冲裁件结构工艺性分析 2.1.1 冲裁工艺性对结构设计的要求 2.1.2 冲裁件的尺寸精度和表面粗糙度 2.1.3 冲裁件的尺寸标注 2.2 冲裁模的设计要领 2.2.1 冲裁模间隙设计 2.2.2 冲裁模刃口尺寸的确定 2.2.3 冲裁模的结构设计 2.2.4 冲裁模零部件设计 2.3 冲裁件的工艺设计 2.3.1 冲裁件的排样设计 2.3.2 冲裁件的冲裁力、压力中心计算 2.4 冲裁件常见的质量缺陷与控制方法第3章 弯曲件的生产 3.1 弯曲变形分析 3.1.1 弯曲变形过程及特点 3.1.2 弯曲变形时的应力与应变 3.2 弯曲件的结构工艺性分析 3.2.1 弯曲件的工艺性对结构设计的要求 3.2.2 弯曲件的展开尺寸计算 3.2.3 弯曲件的材料选择与尺寸精度 3.3 弯曲件的设计要领 3.3.1 弯曲件的最小弯曲半径 3.3.2 弯曲的回弹及对策 3.3.3 弯曲模工作尺寸计算 3.3.4 弯曲模的结构设计 3.4 弯曲件的工艺设计 3.4.1 弯曲力的计算 .....第4章 拉深件的生产 第5章 其他冷冲压件的生产 第6章 冷冲压件的和毛坯定尺管理、储放与包装第7章 冷冲模的使用、维护与修理 第8章 冲压件质量控制与管理第9章 冲压生产现场工艺管理第10章 冲压生产安全技术第11章 冲压生产安全技术参考文献

## &lt;&lt;冲压件生产指南&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 冲压件生产基础 1.1 冲压变形的理论基础 金属塑性成形是成形加工方法之一，是建立在金属塑性变形理论基础上的材料成形工程技术。

要掌握冲压成形加工技术，就必须具有金属塑性变形理论的基础知识。

1.1.1 塑性变形的基本概念 在金属材料中，原子之间作用着相当大的力，足以抵抗重力的作用，所以，在没有其他外力作用的条件下，金属物体将保持自身的形状和尺寸。当物体受到外力作用之后，它的形状和尺寸将发生变化即变形，变形的实质就是原子间的距离产生变化。

假如作用于物体的外力去除后，由外力引起的变形随之消失，物体能完全恢复自身的原始形状和尺寸，这样的变形称为弹性变形。

如果作用于物体的外力去除后，物体并不能恢复自身的原始形状和尺寸，这样的变形称为塑性变形。塑性变形和弹性变形都是在变形体不破坏的条件下进行的（即连续性不破坏）。

通常用塑性表示材料塑性变形的能力。

所谓塑性是指固体材料在外力作用下发生永久变形而不破坏其完整性的能力。

金属的塑性不是固定不变的，影响它的因素很多，除了金属本身的化学成分、晶格类型和金相组织等内在因素之外，其外部因素——变形方式（机械因素，即应力状态与应变状态）、变形条件（物理因素，即变形温度与变形速度）的影响也很大。

影响金属塑性的主要因素如表1—1所示。

<<冲压件生产指南>>

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>