

<<多工位级进模典型结构图册>>

图书基本信息

书名：<<多工位级进模典型结构图册>>

13位ISBN编号：9787122126788

10位ISBN编号：7122126781

出版时间：2012-2

出版时间：化学工业出版社

作者：金龙建 编著

页数：319

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>

<<多工位级进模典型结构图册>>

前言

冲压是一种先进的少、无切屑加工方法，具有生产效率高、加工成本低、材料利用率高、制品尺寸精度稳定，易于达到产品结构轻量化、操作简单、容易实现机械化与自动化等一系列优点，在汽车、航空航天、仪器仪表、家电、电子、通信、军工、玩具、日用品等产品的生产中得到了广泛的应用。在现代汽车制造业中，有60%~70%的零件是采用冲压工艺制成的，冲压生产所占的劳动量为整个汽车工业劳动量的25%~30%，冲压件的产值占总产值的59%左右。

在机电及仪器、仪表生产中，有60%~70%的零件是采用冲压工艺来完成的。

在电子产品中，冲压件的数量约占零件总数的85%以上。

模具工业已成为重要的产业。

级进模是冲压模具中一种先进高效的冲压模具。

对某些形状较为复杂的，具有冲裁、弯曲、成形、拉深等多工序的冲压零件，可在一副级进模上冲制完成。

级进模是实现自动化、半自动化的生产装备，是确保冲压加工质量稳定的一种模具结构形式。

合理的模具结构既要保证生产产品的各项技术指标要求，又要缩短模具制造周期，降低模具制造成本，以满足现代化工业生产对模具高质、高效、低成本的要求。

本书是笔者在长期从事冲压工艺及级进模设计、制作、生产的基础上，不断总结实践经验，广泛吸收国内外级进模的先进工艺和典型结构编写而成的。

全书共分四大部分，从实用的角度和生产程序出发，介绍了冲裁级进模，冲裁、弯曲级进模，冲裁、拉深级进模及冲裁、成形级进模的典型结构。

在选材上，力求内容体系完整，反映当今级进模技术的最新成果和先进经验；在编写上，着重与生产实践相结合，采用图形结构与文字阐述相结合，突出典型结构实例和模具设计重点，以方便读者阅读参考。

本书收集了120种常用的多工位级进模，按照产品零件图、排样图及模具结构图的顺序编排，总结了这些级进模的典型结构，并对各结构的关键技术进行了说明。

本书具有如下特点。

1 内容完整旨在使读者掌握模具设计方法，了解全面的工艺技术，为合理设计模具结构打下必要的基础。

2 体系全面符合现代设计的要求，归纳了各类常用的多工位级进模，并着重对模具结构进行了分析，便于讲授和自学。

3 重点突出，取材有简有详对一般模具结构，图样及讲解从简；对复杂模具结构，图样及讲解从详，做到完整阐述。

4 资料详尽书中有丰富的经验数据图和表格，资料完整，文、图、表紧密配合，便于读者使用。

本书可供从事冲压模具设计及制造的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关专业的师生学习参考。

本书由宝烁模具（上海）有限公司技术部经理金龙建编著，由上海交通大学塑性成形工程系教授、技术科学副博士洪慎章主审。

在本书编写过程中，陈杰红、金龙周等工程师参加了书稿的整理工作，在此表示衷心的感谢！

由于编者水平所限，书中不妥之处在所难免，敬请广大专家和读者批评指正。

编者

<<多工位级进模典型结构图册>>

内容概要

本书以实用、通用为目的，收集了120种常用的多工位级进模设计图例，按照产品零件图、排样图及模具结构图的顺序编排，总结了这些级进模的典型结构，并对各结构的关键技术进行了说明。全书共分为四大部分：冲裁级进模；冲裁、弯曲级进模；冲裁、拉深级进模；冲裁、成形级进模。本书内容完整、体系全面、重点突出、图表丰富、文字说明简练、易读易懂。

本书可供从事；中压模具设计及制造的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关专业的师生学习参考。

读者对象:

本书可供从事；中压模具设计及制造的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关专业的师生学习参考。

<<多工位级进模典型结构图册>>

书籍目录

第1章 冲裁级进模

- 1.1 滤网架级进模
- 1.2 过滤网级进模
- 1.3 微形网孔级进模
- 1.4 挡板级进模
- 1.5 支承片级进模
- 1.6 方形垫板级进模
- 1.7 调整片级进模
- 1.8 长形触片级进模
- 1.9 铁芯片级进模
- 1.10 垫片级进模
- 1.11 三角形垫片级进模
- 1.12 M10六角螺母级进模
- 1.13 铜触头级进模
- 1.14 接触片级进模
- 1.15 连接环级进模
- 1.16 引线框骨架级进模
- 1.17 小垫圈、中垫圈、大垫圈级进模
- 1.18 自行车碟刹片级进模
- 1.19 磁电机转子级进模
- 1.20 微电机定、转子片级进模
- 1.21 拨叉级进模
- 1.22 电脑机箱挡板级进模
- 1.23 马达铁芯片级进模
- 1.24 电器接触片级进模
- 1.25 电机定、转子铁芯片级进模
- 1.26 微电机垫片级进模

第2章 冲裁、弯曲级进模

- 2.1 悬架级进模
- 2.2 磁芯簧级进模
- 2.3 钟表元件二轮压簧级进模
- 2.4 托架级进模
- 2.5 U形支架级进模
- 2.6 电器连接片级进模
- 2.7 电子表离合杆级进模
- 2.8 机芯自停连杆级进模
- 2.9 簧夹级进模
- 2.10 电器插座级进模
- 2.11 U形连接板级进模
- 2.12 方盒级进模
- 2.13 方形垫片级进模
- 2.14 侧弯支座级进模
- 2.15 角片级进模
- 2.16 卷圆件级进模
- 2.17 负极片级进模

<<多工位级进模典型结构图册>>

- 2.18 铰链支座级进模
 - 2.19 小连接板级进模
 - 2.20 滑板级进模
 - 2.21 连接支架级进模
 - 2.22 窗帘支架弹片级进模
 - 2.23 蒸发器右管板级进模
 - 2.24 接触器触头托片级进模
 - 2.25 爪件级进模
 - 2.26 铰链级进模
 - 2.27 弹簧卡片级进模
 - 2.28 电器支架级进模
 - 2.29 护板级进模
 - 2.30 连接板级进模
 - 2.31 电器开关过电片级进模
 - 2.32 接线片级进模
 - 2.33 蓝牙屏蔽盖级进模
 - 2.34 弹簧钩级进模
 - 2.35 汽车电器支架级进模
 - 2.36 常闭触头级进模
 - 2.37 电器接插件级进模
 - 2.38 合页扣件级进模
 - 2.39 电器接片级进模
 - 2.40 安装板级进模
 - 2.41 键盘接插件外壳级进模
 - 2.42 弯曲压板级进模
 - 2.43 扣件级进模
 - 2.44 弹片级进模
 - 2.45 电子枪G1帽级进模
 - 2.46 缝纫机支架级进模
 - 2.47 电源连接器面板级进模
 - 2.48 USB插座外壳级进模
 - 2.49 191°折弯端子级进模
- 第3章 冲裁、拉深级进模
- 3.1 限位盖板级进模
 - 3.2 小凸缘无底筒形件级进模
 - 3.3 筒形件级进模
 - 3.4 矩形隔离罩级进模
 - 3.5 六角螺母级进模
 - 3.6 小圆筒形件级进模
 - 3.7 阶梯锥形件级进模
 - 3.8 外壳基座级进模
 - 3.9 晶体管管座级进模
 - 3.10 烤盘零件级进模
 - 3.11 开关座级进模
 - 3.12 压簧圈级进模
 - 3.13 长圆筒形件级进模
 - 3.14 方孔焊片级进模

<<多工位级进模典型结构图册>>

- 3.15 止动帽级进模
- 3.16 连接片级进模
- 3.17 双孔焊片级进模
- 3.18 管壳级进模
- 3.19 插头外套级进模
- 3.20 耳机磁芯帽级进模
- 3.21 天线外壳级进模
- 3.22 电机端盖级进模
- 3.23 凸缘正方盒级进模
- 3.24 焊片级进模
- 3.25 锥形件级进模
- 3.26 阶梯圆筒形级进模
- 3.27 管帽级进模
- 3.28 等离子电视连接支架级进模

第4章 冲裁、成形级进模

- 4.1 仪表底盘级进模
- 4.2 通孔凸缘级进模
- 4.3 碟形弹簧级进模
- 4.4 电表指针级进模
- 4.5 环形撕拉盖级进模
- 4.6 微形接触片级进模
- 4.7 密封盖级进模
- 4.8 外链板级进模
- 4.9 压簧级进模
- 4.10 电机离合器支架级进模
- 4.11 瓶塞压臂级进模
- 4.12 消音器前盖级进模
- 4.13 接地板级进模
- 4.14 灯座三角盘级进模
- 4.15 长圆形连接片级进模
- 4.16 汽车卡箍级进模
- 4.17 三极管引线框架级进模

附录

- 附录A 冲压常用材料的性能和规格
- 附录B 冲压件未注公差尺寸的极限偏差 (摘自GB/T 15055—2007)
- 附录C 常用冲模材料及热处理要求
- 附录D 冲模零件的精度、公差配合及表面粗糙度
- 附录E 中外主要模具用材料对照
- 附录F 各种硬度值对照
- 附录G 常用材料的螺纹变薄翻孔数据
- 附录H 常用英制粗牙螺纹UNC攻螺纹前用的钻孔径对照

参考文献

<<多工位级进模典型结构图册>>

章节摘录

版权页：插图：2.模具结构设计要点。

(1) 总体结构。

采用三板式模块化结构。

卸料板基体52采用模架上滚珠导向系统导向。

本模具分成三个模块组，便于分模块调试组装。

(2) 凸模固定采用两种方式，圆凸模采用台阶式凸模，异形凸模采用压板式快换结构，既便于更换，又便于线切割加工。

(3) 凸模固定板与凸模采用小间隙0.005mm配合，既便于装配，又确保凸模垂直度，卸料板7、15、23与各凸模采用滑配，起着保护小凸模导向作用。

(4) 异形小凸模11、12采用保护套10结构，小凸模11同时采用铜焊套结构将凸模固定。

(5) 四个计数凸模的控制，由一套活动式抽板机构来实现，抽板与压缩空气气缸相连，压缩空气的开关由电气控制柜的磁阀来控制。

(6) 定转子的叠铆压紧力是通过缩紧圈33来实现的，缩紧圈的内径比工件外径小几个微米，产生轴向摩擦力来实现凸台的铆合力，达到定转子铆合的功能。

(7) 本模具采用弹性导正机构和弹性导料销形式，便于模具刃磨、维护。

(8) 为便于刃磨，采用倒装式导柱导套结构，并且导柱采用可卸式结构。

淬硬套，既有利于保证导柱复位精度，又有利于上模座1、卸料板基体52、下模座49三个基体板配镗，更好地保证模架精度。

(9) 6个限位块、比卸料板7、15、23高约一个料厚，同时卸料结构采用套筒式卸料螺钉结构，有利于卸料板自始至终运动平稳，避免产生倾斜。

(10) 卸料力是通过上模座1内的矩形弹簧经过传力柱、承压板（淬硬），传递到卸料板基体52上，这样上模刃磨时，只要拆下卸料板基体52下四个导柱即可，刃磨极为方便。

<<多工位级进模典型结构图册>>

编辑推荐

金龙建编著的《多工位级进模典型结构图册》是笔者在长期从事冲压工艺及级进模设计、制作、生产的基础上，不断总结实践经验，广泛吸收国内外级进模的先进工艺和典型结构编写而成的。本书收集了120种常用的多工位级进模，按照产品零件图、排样图及模具结构图的顺序编排，总结了这些级进模的典型结构，并对各结构的关键技术进行了说明。

<<多工位级进模典型结构图册>>

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>