

<<冲压与塑压设备>>

图书基本信息

书名：<<冲压与塑压设备>>

13位ISBN编号：9787300106519

10位ISBN编号：730010651X

出版时间：2009-8

出版时间：中国人民大学出版社

作者：吴萍 主编

页数：155

字数：242000

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>

## <<冲压与塑压设备>>

### 前言

制造业在国民经济中占有举足轻重的地位，世界上具有重要影响力的国家无一不是制造业强国。制造业的持续发展是我国实现新型工业化的重要组成部分，是今后很长时期带动我国国民经济发展的火车头。

中国要想成为制造业强国，目前还面临很多困难，其中很重要的一个就是缺乏高素质专业人才，包括相对稳定的、掌握先进生产技术的技能型人才，而以精益生产为代表的先进制造模式，是将柔性制造技术、高素质劳动者以及企业内部和企业之间的灵活管理方式集成在一起，对技能型人才的工作能力又提出了新的要求。

近年来，我国加工制造类职业教育取得了较大发展，中、高等职业院校加工制造类专业学生总数不仅逐年增加，而且占学生总数的比例也在增加。

制造类职业教育取得的进步，特别是数量上的发展，为我国实现走向制造业大国的阶段性战略目标奠定了基础。

然而，制造类职业教育还存在着很多问题，特别是在教育质量方面，主要表现在课程设置、教学内容选择、教学设计以及教材建设上没有充分考虑企业需求和学生的职业发展规律；教学不能满足企业技术进步和劳动组织发展需要等方面，这已经成为困扰职业教育教学质量提高的瓶颈。

因此，加强课程和教材建设，已经成为众多职业院校教育教学工作的重要内容。

## <<冲压与塑压设备>>

### 内容概要

本书为适应高职高专院校模具类专业的教学需要而编写。

全书共分6章，主要介绍了通用压力机、其他成型设备、液压机、塑料注射成型机、塑料挤出机的工作原理、结构及使用与维护等相关内容。

本书各章均设有思考题，便于学生更好地掌握所学内容。

本书可作为高职高专、技师学院、高级技工学校模具类专业教材，也可作为成人教育和职工培训教材，并可供相关技术人员参考。

## <<冲压与塑压设备>>

### 书籍目录

第1章 绪论 1.1 冲压与塑压设备的发展现状 1.2 冲压与塑压设备的发展趋势 1.3 冲压与塑压设备的分类 1.4 本课程的学习要求第2章 通用压力机 2.1 概述 2.2 曲柄滑块机构 2.3 离合器和制动器 2.4 附属装置 2.5 压力机的选择和使用第3章 其他成型设备 3.1 冷挤压压力机 3.2 双动拉深压力机 3.3 板料多工位压力机 3.4 高速自动压力机 3.5 数控冲模回转头压力机 3.6 摩擦螺旋压力机 3.7 压铸机第4章 液压机 4.1 概述 4.2 液压机的结构 4.3 冲压液压机 4.4 塑料液压机第5章 塑料注射成型机 5.1 概述 5.2 注射装置 5.3 合模装置 5.4 注射机的使用和维护第6章 塑料挤出机 6.1 概述 6.2 挤出机的主要零部件 6.3 挤出机的其他零部件参考文献

## &lt;&lt;冲压与塑压设备&gt;&gt;

## 章节摘录

1.1 冲压与塑压设备的发展现状 冲压和塑料成型机械分别是指材料冲压成型加工和塑料成型加工所用的设备。

冲压成型加工以金属材料为主，在常温下利用金属的塑性特性，在冲压机械上通过冲压模具成型金属零件。

塑料成型加工利用以树脂为主要成分的高分子聚合物，即塑料，在一定温度和压力下具有可塑的特性，在塑料成型机械上通过塑料模具加工成型塑料制件。

在成型设备上充分发挥模具的作用以生产各种制件，使得冲压成型加工和塑料成型加工成为现代工业生产的重要工艺手段之一。

采用冲压工艺生产的产品具有效率高、品质好、耗能低和成本低的优点，这种无切削加工工艺越来越多地替代切削、焊接和其他工艺。

冲压机械在机床中占的比例也越来越大。

各种塑料特别是工程塑料的发展，使塑料在工业产品与生活产品中获得了广泛的应用，以塑料替代金属的情况很广泛，适用于不同塑料成型工艺方法的各种塑料成型机械得到了迅速发展。

我国的冲压设备和塑压设备的生产，经过几十年的努力奋斗，在生产品种、数量、质量和技术水平上发展迅速，经历了一个从无到有、从基本满足国内生产需要到接近国际先进技术水平的阶段。

通过引进、消化、吸收国外先进技术，形成了一套从研究开发到生产的完整体系。

1991年，以山东济南铸锻机械研究所为首的8家单位在甘肃天水建成了我国第一条板材加工柔性制造体系（FMS），该系统由冲孔单元、剪切单元、仓库单元、中心计算机控制室和后援设备组成，FMS的建成标志着我国板材冲压加工技术进入了国际先进行列。

数控冲压机械也有了新的突破，济南铸锻机械研究所研制开发的J92K-25数控冲模回转头压力机，是我国第一台自行研制的数控压力机。

上海第二锻压机床厂又相继开发了J92K-30型数控冲模回转头压力机，哈尔滨锻压机床厂和国外联合研制了400kN数控冲压加工中心。

另外，数控激光切割机、数控剪板机、数控板料折弯机和数控辗环机相继开发成功。

济南第二机床厂研制的J47-1250/2000型闭式四点双动压力机是目前我国规格最大、技术水平最高的双动拉深压力机，是国产轿车生产急需的关键冲压设备。

济南铸锻机械研究所首次开发的DS-048型600kN高速自动压力机结束了我国高速自动压力机一直依赖进口的局面。

.....

<<冲压与塑压设备>>

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>