

图书基本信息

书名：<<汽车覆盖件模具设计与制造全过程检验图解>>

13位ISBN编号：9789787111307

10位ISBN编号：9787111307

出版时间：机械工业出版社

作者：李用哲 著

页数：249

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>

前言

中国经济的高速发展，带动了中国汽车工业的迅猛发展，汽车工业又带动了汽车模具制造业的发展，使我国模具生产规模迅速扩大，模具制造厂遍布全国各地，模具制造水平有了显著提高，也结束了汽车整车外覆盖件模具完全依靠国外进口的情况。

随着CAE、CAM的广泛应用，高精度数控设备的大量引进，从业人员素质的不断提高，中国汽车模具制造业和十多年前相比有了很大的进步，但与国际先进制造水平相比还存在很大的差距。汽车覆盖件模具在冲压模具中具有代表性，基本属于大中型模具，结构复杂，技术要求很高。

其中，为轿车配套的覆盖件模具，代表冲压模具的水平，对技术及质量的要求更高。此类模具的制造，我国虽已有一定的技术基础，可为中档轿车配套，但因受制造水平限制，目前国产化率只有50%左右。

中高档轿车覆盖件模具还主要依靠国外进口，这已经成为我国新车型开发的瓶颈，严重影响着我国汽车制造业的自主化发展。

我国模具制造业存在的问题主要表现在精度不足，批量生产稳定性、操作性和维修性差，制件质量满足不了高标准要求等。

导致这些问题的原因很多，但模具行业之间、模具行业与汽车行业之间缺乏联系与合作，特别是国外模具企业的技术封锁，致使我国大多数中小型模具制造企业从设计到验收缺乏系统的“制造过程控制检验标准”。

作者鉴于目前国内还没有系统的模具设计与制造全过程验收技术书籍的状况，在参考国内外相关模具设计资料的基础上，凭借20多年的现场工作经验以及多次到日本模具企业研修并验收模具的经验教训，编写了这本集模具工艺图、模具设计图、实型泡沫、模具装配、模具静态检验及模具动态检验六个方面检查验收项目的《汽车覆盖件模具设计与制造全过程检验图解》一书。

本书不仅涵盖了模具制图、设计标准、现场实际检查操作方法，而且还包含了各种工艺补充、工艺压力计算、经验估算等方法，以及模具材料选用法、全过程“模具检验记录表”等方面的内容。为便于读者理解，本书对每一项检查项目都以图解的形式表述了最主要、最基本的检查内容。

本书既是汽车相关行业模具设计、检查验收人员的必备工具书，也可以通过各企业的吸收和补充，用作模具制造厂及整车制造厂的企业标准。

另外，《模具制造过程检验标准》和《新产品开发模具制造过程控制及验收标准》。

还可用作汽车模具设计、制造专业职业院校和培训学校的教材。

衷心希望本书能为中国汽车制造业模具整体水平的提高做出贡献，也希望本书在我国模具制造业发展过程中不断得到补充和完善。

内容概要

《汽车覆盖件模具设计与制造全过程检验图解》不仅可以用作模具制造企业的“模具制造过程控制检验标准”，也可用作汽车整车制造厂新产品开发的“委托制造模具的过程控制及验收标准”，还可以用作模具设计、制造专业职业院校和培训学校的教材。

模具制造水平的提高，除了需要模具制造企业不断学习和总结制造技术外，还需要建立系统从模具设计到模具验收的“制造过程控制检验标准”，加强模具制造过程的全面控制及模具的最终验收工作。

《汽车覆盖件模具设计与制造全过程检验图解》作者依据国内外的模具设计资料及20多年的现场工作经验，总结制订了模具工艺图、模具设计图、实型泡沫、模具装配、模具静态检验和动态检验六个方面的检查验收标准，并对每一个检查项目都以图解的形式列出了最主要及最基本的检查内容，通俗易懂，实用性、可操作性强，易于学习掌握。

作者简介

李用哲，朝鲜族，1964年出生，1985年毕业于原吉林工业大学锻压专业。毕业至今，在汽车制造厂一直从事冲压工艺及模具设计、调试、验收等相关工作。1989年赴日本研修一年模具设计、制造、调试技术。曾参加5种新车型的全过程开发工作，6次赴日本检图及验收汽车大型覆盖件模具近700余套。2009年在机械工业出版社翻译出版日本经典技能系列丛书《金属材料常识》一书。

书籍目录

序第一章 模具工艺图 (DL图) 检验第二章 模具图样检验第一节 通用项第二节 拉深、成形模第三节 切边、冲孔模第四节 翻边、整形模第五节 斜楔模第三章 实型泡沫 (FMC) 检验第四章 模具装配检验第五章 模具静态检验第一节 通用项第二节 拉深、成形模第三节 切边、冲孔模第四节 翻边、整形模第五节 斜楔模第六章 模具动态检验第一节 通用项第二节 拉深、成形模第三节 切边、冲孔模第四节 翻边、整形模第五节 斜楔模附录附录A 汽车冷冲模结构及部件名称附录B 板料轮廓尺寸决定方法附录C 拉深加工压力计算方法附录D 剪切力计算方法附录E 翻边、成形力计算方法附录F 压料板压料力计算方法 (切边、冲孔) 附录G 压料板压料力计算方法 (翻边、整形) 附录H 铸件壁厚设置标准 (拉深模、切边冲孔模、翻边整形模) 附录I 减重孔设计标准附录J 模具结构件材质选用标准附录K 中外模具常用材料对照表附录L 模具材料热处理及硬度附录M 模具设计与制造全过程检验记录表

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>